OGÓLNOPOLSKI INFORMATOR PAŃSTWOWEGO PRZEMYSŁU MIEJSCOWEGO

S P I S   T R E Ś C I

MIESIĘCZNIK

LUTY 1951 ROK VI
NR 46 CENA 3 zł

NA PIĘCIOLECIE INFORMATORA

Redakcja naszego czasopisma wydaje bieżący kolejny numer jako jubileuszowy. Nie uzewnętrznimy tego ani specjalną szatą graficzną, ani zwiększoną objętością, ani też specjalną tematyką „jubileuszową", niemniej jednak chcielibyśmy przy tej okazji dokonać pewnego podsumowania głównie dla uzyskania jaśniejszej perspektywy na przyszłość.

Pięć roczników „Informatora" to pięć grubych tomów zawierających, zgodnie zresztą z nagłówkiem, zagadnienia związane z pracą przemysłu miejscowego. W ciągu tych pięciu lat pismo bez przerwy szło krok w krok z życiem przemysłu miejscowego.

Pierwszy ilustrowany numer ukazał się z datą 1 lutego 1946 r. jako „Śląsko-Dąbrowski Informator Przemysłowy" zmieniając później tytuł na „Śląski Informator Przemysłowy", a od maja 1946 r. na „Ogólnopolski Informator Przemysłu Miejscowego". Początkowo siedzibą wydawnictwa były Katowice a od kwietnia 1950 r. Warszawa.

Okres budowania zrębów nowego ustroju stawiał prawie codziennie nowe zagadnienia wymagające właściwego naświetlenia. Odnosi się to do całości życia gospodarczego Polski powojennej, a więc i do zagadnień przemysłu miejscowego, jako nowej formy drobnego przemysłu państwowego.

Sprawa jak najszybszej likwidacji zniszczeń wojennych i odbudowy, zorganizowania od podstaw nowego życia gospodarczego, następnie Plan 3-letni i pierwszy rok Planu 6-letniego — oto główne kierunki zainteresowania mas pracujących. Potrzeba informowania i naświetlania spraw drobnych państwowych zakładów przemysłowych — zdecydowała o powstaniu „Informatora". Ta sama potrzeba wynikająca z krystalizującej się coraz wyraźniej formy i roli drobnych zakładów przemysłowych, zadecydowała o kolejnym przeradzaniu się „Informatora" w pismo ogólnopolskie nabierając, zwłaszcza w okresie ostatnich 2 lat, charakteru pisma resortowego o zwiększonym akcencie instrukcyjnym. Marksistowsko-leninowska teza o potrzebie stawiania na to, co się rozwija, choć jeszcze młode i słabe, zdecydowała, że Informator od samego początku stawiał sobie za zadanie popularyzowanie nowej uspołecznionej formy drobnego przemysłu oraz pokazanie społeczeństwu wkładu przemysłu miejscowego w dzieło uprzemysłowienia kraju przez uzupełnienie produkcji przemysłu kluczowego i aktywizację terenów zaniedbanych oraz zaspokajanie potrzeb mas pracujących drogą zwiększenia produkcji artykułów masowego spożycia.

Ocena wyników nie należy do nas. Z tym większą przyjemnością na innym miejscu tego numeru zamieszczamy pierwsze wypowiedzi czytelników DPM/Łódź — miasto, o tym jak pracownicy zakładów przemysłu miejscowego czytają i oceniają „Informatora".

Były okresy kiedy redakcja borykała się z dużymi trudnościami. Należy podkreślić, że poza stałą opieką ze strony Departamentu Przemysłu Miejscowego — wiele pracy dali pracownicy zakładów PM oraz współpracownicy pozaredakcyjni.

Wiele życzliwości i zrozumienia okazali czytelnicy i korespondenci, zwłaszcza ci ostatni, którzy są żywym 700-osobowym pomostem pomiędzy zakładami i redakcją.

Zdajemy sobie sprawę z tego, że przyszłość stawia przed redakcją duże i trudne zadania.

Utrzymanie „Informatora" na pograniczu pism o charakterze instruktywnym i informacyjnym nie jest zadaniem łatwym i wymaga nielada wysiłku, przy jednoczesnym utrzymaniu formy popularyzującej zagadnienia gospodarcze.

Zespół redakcyjny dając swoją nieprzerwaną 5-letnią pracę pragnie nadal pracować twórczo dla potrzeb całej uspołecznionej drobnej wytwórczości a w tym i dla przemysłu miejscowego budując stałą i ciągłą łączność pomiędzy bieżącymi zagadnieniami drobnej wytwórczości, a czytelnikiem, dążąc do wzbogacenia jego wiedzy, jako elementu fundamentów socjalizmu.

OGÓLNOPOLSKI

Miesięcznik

INFORMATOR

PAŃSTWOWEGO

PRZEMYSŁU MIEJSCOWEGO

Rok 6 Luty 1951 Nr 46 (58)

Kilka uwag o Planie Sześcioletnim drobnej wytwórczości

JEDNYM z podstawowych zadań Planu 6-letniego powiedział wicepremier Hilary Minc w referacie wygłoszonym na V Plenum Komitetu Centralnego PZPR, powinno być zapoczątkowanie na szeroką skalę długofalowego procesu zmierzającego do bardziej równomiernego niż obecnie rozmieszczenia sił wytwórczych przez uprzemysłowienie terenów dotąd gospodarczo zacofanych.

Budowa podstaw socjalizmu w Polsce wymaga stworzenia w całym kraju równomiernie rozsianych skupisk klasy robotniczej. Stan zatrudnienia w przemyśle odziedziczonym po okresie rządów kapitalistycznych, w którym na 1000 pracowników zatrudnionych w przemyśle — 400 przypadało na Okręg Śląsko Dąbrowski, 7 na woj. lubelskie, 5 na woj. białostockie, a reszta nierównomiernie na pozostałe województwa, nie może być podstawą do przebudowy ustroju. Planowe zmiany w rozmieszczeniu socjalistycznego przemysłu doprowadzą do właściwego i równomiernego wykorzystania rezerw ludzkich i miejscowych surowców.

Nastąpi likwidacja przeludnienia wsi, a wskaźnik zatrudnienia w województwach dotychczas słabo uprzemysłowionych wzrośnie z 34,2% wg obliczeń z roku 1949, na 45,4% w roku 1955.

Plan 6-letni wg ujęcia regionalnego wskazuje, że największy potencjał produkcyjny drobnej wytwórczości w roku 1955 będzie w woj. katowickim, wrocławskim, poznańskim i krakowskim, a najmniejszy w koszalińskim, zielonogórskim i białostockim.

W okresie Planu 6-letniego na te ostatnie województwa będzie zwrócona największa uwaga i wskaźniki wzrostu mówią o zamierzonym znacznym uprzemysłowieniu tych województw, mimo iż jeszcze nie zdołają dorównać terenom przemysłowym województw czołowych.

Wskaźnik rozwoju gospodarczego woj. zielonogórskiego wyraża się cyfrą 3.600%, białostockiego 2.827% a odbudowującej się Warszawy 2.153%.

Udział procentowy drobnego przemysłu uspołecznionego w globalnej wartości produkcji całego przemysłu uspołecznionego wg cen niezmiennych, wzrośnie z 8,9 w roku 1949 na 16,7% w roku 1955, co niezbicie świadczy o wadze i znaczeniu drobnego przemysłu uspołecznionego w gospodarce narodowej.

Rozwój drobnej wytwórczości będzie bardzo szybki. Wskaźnik wzrostu dla państwowego przemysłu miejscowego wynosi w 1955 roku w stosunku do roku 1949 — 466,9%, a dla spółdzielczości łącznie z usługami (bez produkcji spółdzielni budowlanych, terenowych i rybackich) 892,2%.

W pionie spółdzielczym, pod względem wartościowym na czoło wysunie się Związek Spółdzielni Pracy, którego rozwój wzrasta zarówno w dziale produkcji jak i usług, chociaż procentowy wzrost produkcji różnych Centralnych Spółdzielni jest znacznie wyższy. Ta dysproporcja wynika z różnicy baz wyjściowych do wytycznych osiągnięć w roku 1955.

Rozwój drobnej wytwórczości oprze się na postępie technicznym, mechanizacji pracy, usprawnieniach, podniesieniu poziomu fachowego i ideowego kadr, które będzie wynikiem szkolenia i doszkalania zawodowego.

Dziś wszystkie elementy produkcji są wykorzystane tylko około 70%.

Zamierzona w Planie 6-letnim produkcja drobnej wytwórczości uspołecznionej jest głównie przeznaczona na pokrycie rosnących potrzeb rynku wewnętrznego, wynikających ze stałego wzrostu stopy życiowej robotnika, chłopa z uspołecznionych i drobnych gospodarstw rolnych oraz inteligencji pracującej, którzy są głównymi odbiorcami, a jednocześnie budowniczymi nowego ustroju i nowych wartości gospodarczych Polski Ludowej.

Produkcja drobnej uspołecznionej wytwórczości wiąże się z planami produkcyjnymi przemysłu kluczowego, budownictwa przemysłowego i mieszkaniowego (ceramika budowlana, otwory, okucia itp.) stanowiąc dla tych gałęzi gospodarki poważną pomoc przez wykonanie zleceń o charakterze produkcji pomocniczej (części) i usług (remonty).

Sieć usługowych spółdzielni krawieckich, szewskich, fryzjerskich, stolarskich, zegarmistrzowskich, pralniczo-farbiarskich i innych rośnie z dnia na dzień i wypełnia swoje zadanie, coraz bardziej specjalizując i usprawniając pracę zespołów, urabiając te zespoły w fachowe uświadomione zespoły spółdzielcze. W związku z trwającym i zamierzonym rozwojem ilości placówek i ich wzrostem technicznym i produkcyjnym sprawa kadr i szkolenia kadr drobnej wytwórczości jest niezmiernie ważna.

Zatrudnienie w drobnej wytwórczości w roku 1955 w stosunku do roku 1949 wzrośnie o 443%, w tym — w przemyśle miejscowym o 296,7% a w spółdzielczości pracy o 510%.

Drobna wytwórczość w Planie 6-letnim zerwie z dotychczasową niewłaściwą linią rozwojową, która powodowała dublowanie produkcji przemysłu kluczowego; w Planie 6-letnim drobna uspołeczniona wytwórczość jest skierowana na produkowanie artykułów masowego spożycia, artykułów nie wytwarzanych przez przemysł kluczowy artykułów dotychczas importowanych.

Dużą i bardzo różnorodną grupę w pionach spółdzielczych stanowią usługi. Już dziś notujemy dynamiczny rozwój spółdzielczych placówek o charakterze usługowym; w Planie 6-letnim wzrost ten pozwoli na właściwe unormowanie cen usług i zaspokojenie potrzeb ludności wskazując, że dobrze zorganizowana i przeprowadzona spółdzielcza placówka usługowa jest właściwym zastępcą usług prywatnych.

STEFAN PRZYWECKI

Zadania P M na odcinku usprawnienia gospodarki finansowej

(cz. III)

GOSPODARKA WYROBAMI gotowymi — sektor działalności dyrekcji, który często nastręczał wiele trudności wszystkim jednostkom przemysłu miejscowego. Składały się na to przede wszystkim następujące przyczyny: 1) brak odpowiednich umów z odbiorcami, 2) nieskoordynowanie planów produkcji z planami zbytu, 3) nieterminowe otrzymywanie przez zakłady zleceń wysyłkowych, 4) opóźnienia w zatwierdzaniu cen na niektóre artykuły, 5) produkowanie przez niektóre zakłady towarów złej jakości, a niekiedy także nie znajdujących na rynku popytu, 6) nieterminowa i niedokładna sprawozdawczość zakładów, dotycząca wykonanej produkcji, co uniemożliwiało dyrekcjom orientowanie się w stanach posiadanych zapasów i odpowiednie nimi dysponowanie.

W roku 1950 wyliczone wyżej powody powstania nadmiernych zapasów wyrobów gotowych zostały częściowo zlikwidowane, jednak istniejąca w tym zakresie nieprawidłowość miała tak duże rozmiary, że i w roku bieżącym niezbędne jest kontynuowanie wysiłków zmierzających do całkowitego uzdrowienia sytuacji.

Opracowanie i pozytywne rozwiązanie problemu jest obecnie o tyle łatwiejsze, że usunięte zostały w zasadzie, mające do niedawna miejsce, braki odpowiednich przepisów, dotyczących zagadnienia cen i odbiorców na poszczególne grupy wyrobów. Dalszym, istotnym niewątpliwie ułatwieniem gospodarki w zakresie zbytu, jest zrejonizowanie sprzedaży (poza artykułami zastrzeżonymi do dystrybucji właściwych central handlowych), co z jednej strony jest wyrazem realizowania planu tworzenia rzeczywistego przemysłu miejscowego, z drugiej strony zaś posunięciem umożliwiającym dyrekcjom dokładne poznanie lokalnego rynku.

Ścisłe powiązanie produkcji i jej rozmiarów i asortymentu z potrzebami województwa jest pierwszym i nieodzownym warunkiem pomyślnych efektów finansowych na odcinku gospodarki wyrobami gotowymi, tzw. upłynnienia zapasów ponadnormatywnych i niechodliwych, a przede wszystkim stworzenia podstaw do skrócenia obowiązujących norm zapasów w dniach i przyspieszenia przez to rotacji towarów.

W tym miejscu trzeba poruszyć zagadnienie, które wprawdzie na płaszczyźnie finansowej ma odbicie dopiero wtórne, tym niemniej bardzo wyraźnie i wydatnie wpływające na pieniężne rezultaty gospodarki przemysłu miejscowego. Jest nim, wielokrotnie już zresztą omawiana, kwestia ustalania typowego asortymentu produkcji drobnej wytwórczości.

Dotychczas częstokroć produkcja drobnej wytwórczości szła po linii najmniejszego oporu. O profilu produkcji decydował w znacznej mierze park maszynowy będący w danym okresie do dyspozycji oraz możliwości zaopatrzeniowe. Ten stan rzeczy był zrozumiały i usprawiedliwiony w pierwszych kilku latach po odzyskaniu niepodległości — wszystkie bez mała wysiłki zmierzające do wznowienia produkcji i dostosowania jej do potrzeb odbudowującego się kraju musiały być skoncentrowane na przemyśle kluczowym. Dlatego też możliwości drobnej wytwórczości w zakresie dokonywania inwestycji, których przeprowadzenie pozwoliłoby nastawić produkcję na właściwe tory oraz odpowiedniego zaopatrzenia były stosunkowo małe.

Dzięki okrzepnięciu wielkiego przemysłu, sytuacja uległa radykalnej zmianie. Przemysł miejscowy ma obecnie odpowiednie warunki rozwojowe i musi zacząć tworzyć „swoje oblicze". I tu właśnie na odcinku prac związanych z opracowaniem właściwego profilu produkcji, wyłania się sprawa powiązania tych zagadnień wytwórczych z ich stroną finansową, w zakresie interesującej nas w tej chwili gospodarki wyrobami gotowymi oraz w odniesieniu do problemu rentowności, który będzie omówiony w dalszej części artykułu.

Prowadzona dotychczas przez wiele zakładów produkcja dublująca wytwórczość przemysłu kluczowego okazywała się w licznych wypadkach trudną do zbycia. Miało to miejsce tam, gdzie wielki przemysł zaspokajał rynek w dostatecznej mierze, wytwarzając przy tym z reguły taniej niż przemysł miejscowy. Ale nawet i wówczas gdy dany artykuł wyrabiany przez przemysł miejscowy miał odpowiedni popyt, powstawały trudności przy jego sprzedaży, gdyż nie zawsze taryfy cennikowe pozwalały na osiągnięcie wpływów pokrywających koszt własny. Takie sytuacje zdarzały się dość często, co zresztą jest zrozumiałe, jeśli weźmie się pod uwagę słabe wyposażenie techniczne wielu zakładów. Konsekwencją tego było zawsze zwiększanie się faktycznego wskaźnika zapasów w dniach, a więc powstawanie ponadnormatywnych remanentów. Dlatego też przemysł miejscowy powinien wycofywać się z produkcji dublującej przemysł kluczowy wszędzie tam, gdzie wielka wytwórczość sama może nasycić zapotrzebowanie konsumentów. Ponieważ sytuacja stale się tu zmienia (w sensie rozszerzania się asortymentu i wzrostu rozmiarów produkcji przemysłów podstawowych), konieczne jest stałe jej badanie i wyciąganie z analizy odpowiednich wniosków. Do tego celu służyć będą w pierwszym rzędzie ustalone plany zbytu. Dobre ich skonstruowanie, zależne przede wszystkim od dokładnej znajomości przez dyrekcję własnych możliwości produkcyjnych (rozmiarów, asortymentu, kosztów i terminów wykonania poszczególnych partii towarów) oraz od racjonalnej współpracy z centralami handlowymi wzgl. zaopatrzenia, zapewni niewątpliwie równomierną sprzedaż i zapobiegnie zamrażaniu środków finansowych w nadmiernych zapasach.

Inaczej nieco przedstawia się sprawa planów regionalnych. Jest to rzecz nowa o tyle, że aczkolwiek już teraz dyrekcje sprzedają znaczną nieraz część swojej produkcji w obrębie województwa, to jednak jak już wspomniano, nie było dostatecznego nacisku na kwestię dokładnego zbadania lokalnych potrzeb instytucji i ludności. Świadectwem tego są liczne wypowiedzi w prasie i na konferencjach przedsiębiorstw handlu detalicznego. Zagadnienie sznurowadeł i innych tego rzędu artykułów (a więc przedmiotów drobnych wartościowo, lecz potrzebnych do codziennego użytku) istnieje nadal i domaga się rozwiązania. A właśnie przemysł miejscowy i w ogóle drobna wytwórczość może przynieść to rozwiązanie.

Dla komórek zbytu wyłania się więc zadanie rozbudowania zasięgu dotychczasowej analizy rynku i pogłębienia jej tak, aby wszystkie potrzeby terenu, nie zaspokajane przez przemysł kluczowy były im dokładnie znane. Cel tego jest dwojaki: 1) należy zabezpieczyć się przed możliwością produkowania pewnych towarów w nadmiarze wzgl. wytwarzania artykułów niechodliwych, 2) trzeba komórkom produkcyjnym i inwestycyjnym dostarczyć danych, będących podstawą do podjęcia prac nad uruchomieniem nowej produkcji, lub rozbudową już prowadzonej. Oczywiście przy opracowaniu problemów podanych w drugim punkcie musi być rozpatrzona także ich strona finansowa. Nie znaczy to, rzecz jasna, aby rentowność była jedynym warunkiem podejmowania jakichkolwiek produkcji, byłoby to podejście fałszywe i niezgodne z zasadami socjalistycznej gospodarki; trzeba jednak zawsze przy analizowaniu tego rodza-

ju zagadnień zestawić nakłady i rezultaty finansowe z planowanymi efektami zaspokojenia danych potrzeb rynkowych. Dobre plany zbytu — powiązane z planami produkcji i dostosowane do ewentualnych zmian tych planów oraz odpowiadające zapotrzebowaniom odbiorców, nie załatwiają jeszcze całości sprawy i nie zabezpieczają w zupełności przedsiębiorstwa przed powstawaniem nieprawidłowości na odcinku wyrobów gotowych.

Pozostają jeszcze dwie kwestie: otrzymania z produkcji na zaplanowany termin gotowych towarów w odpowiedniej ilości i jakości oraz jak najszybsze ich zbycie.

Pierwsza sprawa należy do zakresu produkcji. (w każdym razie nie dotyczy kwestii finansowych z omówionymi w tym miejscu problemami), nie będziemy więc jej poruszać. Trzeba tylko wspomnieć, że działy zbytu i działy finansowe są w tym zakresie dlatego ważne, że poprzez kontrolę księgowań bieżących mogą one uchwycić wartościowy rozmiar powstałej nieprawidłowości, zanim się to odbije na stanie rachunku operacyjnego lub kredytów (tzn. zanim spiętrzenie się robót w toku i zmniejszony dopływ wyrobów gotowych do magazynu spowodują skurczenie się sprzedaży i wpływów).

Sprawa druga to właściwie trzy zagadnienia: 1) umów z odbiorcami, 2) znajomości stanu zapasów, 3) terminowej wysyłki towarów.

W odniesieniu do pierwszego niezbędna jest dbałość dyrekcji o to, aby każdy produkowany towar czy usługa miały ustalonego odbiorcę, z którym ustalane będą dokładnie wszystkie warunki sprzedaży: ilość, gatunek, cena, terminy dostaw, warunki transportu, odbioru itd. Wszelkie luki w umowach odbijają się dotkliwie na przedsiębiorstwie, tym bardziej, że zwykle trzeba dość dużo czasu na to, by je wypełnić. Jeśli chodzi o towary sprzedawane po cenach kalkulacyjnych, ważną rzeczą jest troszczenie się o szybkie obliczanie tych cen, szczególnie tam gdy odbiorca musi znać je dokładnie przed odbiorem (a więc przede wszystkim handel detaliczny).

Równie ważną jest sprawa orientowania się w aktualnym stanie zapasów. W tej dziedzinie jest obecnie dużo niedociągnięć ze strony zakładów, dotyczy to zarówno terminowości w przesyłaniu sprawozdań jak i rzetelnego ich sporządzania. Stwierdzono wypadki, że np. zakład podawał części zapasu robót w toku jako remanent wyrobów gotowych oraz inne podobne nieścisłości, wprowadzające w błąd dyrekcję i powodujące poważne dla niej trudności. Usprawnienie tego odcinka sprawozdawczości jest więc konieczne. Zdarzają się również zaniedbania w terminowym wysyłaniu towarów do odbiorców. Kontrolowanie przez dyrekcje, jak się zakłady z tych obowiązków wywiązują i to kontrolowanie częste, wydaje się obecnie niezbędne.

W wypadkach odwrotnych, gdy remanenty wzrastają wskutek braku zleceń wysyłkowych, odbiorca winien być niezwłocznie monitowany. Najlepszym jednak zabezpieczeniem, które trzeba jak najszerzej stosować, jest ustalenie w umowie kar konwencjonalnych, płaconych za tego rodzaju uchybienia.

Przytoczone wywody na temat gospodarki wyrobami gotowymi nie zawierają wyliczenia bezpośrednich czynności działów finansowych dyrekcji, potrzebnych dla zlikwidowania nieprawidłowości istniejących na omawianym odcinku. Takie ujęcie sprawy byłoby zbyt mechaniczne i nie dałoby pożądanego rezultatu. Chodzi bowiem o to, aby komórki finansowe poznały przyczyny powstawania uchybień, które odbiją się ujemnie na pieniężnych wynikach działalności dyrekcji. Piony finansowe, których zadaniem jest obliczenie tych wyników i stała obserwacja stanu finansowego przedsiębiorstwa, muszą rozumieć treść gospodarczą każdego zestawienia poszczególnych pozycji aktywów i muszą umieć dociec źródła danego ukształtowania się danego układu elementów majątkowych przedsiębiorstwa, po to aby każde uchybienie od prawidłowego stanu było jak najszybciej zaobserwowane i — a to jest najważniejsze — aby dla jego usunięcia była zastosowana zawsze odpowiednia metoda. Bez współpracy z innymi pionami i bez znajomości problemów, nie ma mowy o usunięciu uchybień. Dlatego ta część artykułu miała za zadanie wskazać zagadnienia, którymi na odcinku zbytu pracownicy finansowi dyrekcji powinni się stale interesować, ażeby je poznać i należycie zużytkować we własnej pracy.

(c. d. n.)

Niech żyje bohaterska Armia Czerwona stojąca na straży pokoju

ANATOL ABRAHAM

Inwestycje pozalimitowe warunkiem podniesienia produkcji

PRODUKCJA zakładów drobnej wytwórczości przeznaczona jest w dużym procencie na potrzeby masowego spożycia. Związane jest to z koniecznością stałego powiększenia asortymentu produkowanych wyrobów przez wprowadzenie nowych profilów produkcji. Praktyka dotychczasowa udowadnia, że zamierzenia produkcyjne bardzo często nie mogły być realizowane z braku odpowiedniego typu kredytu inwestycyjnego. Kredyty inwestycyjne przyznawano w zasadzie raz do roku.

Uchwała Prezydium Rządu z dnia 8 listopada 1950 r. (Monitor Polski Nr A-123, z dnia 17. XI. 1950 r., poz. 1529) w sprawie zwiększenia produkcji artykułów masowego spożycia przez uspołecznione zakłady drobnej wytwórczości, stawia warunki do tego, aby zakłady mogły wypełniać swoje zadania, nie uciekając się do środków pozaplanowych dezorganizujących również finanse tych zakładów, wobec których zakład finansujący swoje inwestycje poza planem jest zobowiązany do pokrycia należności z tytułu dostaw materiałowych potrzebnych do bieżącej produkcji. Wyżej wzmiankowana uchwała stwarza możliwości dodatkowego pozalimitowego inwestowania zakładów drobnej wytwórczości — istniejących i ewentualnie mających powstać w przyszłości.

INWESTYCJE pozalimitowe mogą dotyczyć zarówno budowli jak i maszyn. Uchwała dzieli te inwestycje na dwie grupy: pierwsza — inwestycje do kwoty 15.000 zł; druga — inwestycje powyżej 15.000 zł do 90.000 zł. Ustalając równocześnie okres wykonania inwestycji do 6 miesięcy dla grupy pierwszej i do 12 miesięcy dla grupy drugiej.

Warunkiem wykonania inwestycji pozalimitowych powinien być wzrost produkcji artykułów powszechnego użytku, produkcji opartej głównie o surowiec odpadkowy. Wzrost wartości produkcji przy inwestycjach powinien być co najmniej równy kosztowi poniesionego nakładu i to w ciągu następnych 6 miesięcy, licząc od daty ukończenia inwestycji dla inwestycji grupy pierwszej, a w ciągu 12 miesięcy dla inwestycji grupy drugiej.

Dalszym warunkiem dopuszczenia inwestycji pozalimitowych obu grup jest zapewnienie wykonawstwa inwestycji systemem gospodarczym, oparcie realizacji inwestycji w głównej mierze o materiały miejscowe bez żądania specjalnych przydziałów materiałowych; adaptacje i montaż maszyn powinny być dokonane samodzielnie przez zakłady drobnej wytwórczości.

UCHWAŁA Prezydium Rządu przewiduje następujące możliwości realizowania inwestycji pozalimitowych: 1) wykorzystanie obiektów niezajętych i uruchamianie zakładów nieczynnych (zasady systemu finansowego na 1951 rok ustalają, że koszty rozruchu zakładu stanowią także nakład inwestycyjny);

2) przejęcie nieczynnych maszyn postawionych do dyspozycji CUDW przez Centralne Biuro Obrotu Maszynami;

3) przejęcie niewykorzystanych maszyn znajdujących się w przemyśle kluczowym;

4) przejęcie maszyn zajętych przez Skarb Państwa w postępowaniu egzekucyjnym lub nabytych w trybie przewidzianym w przepisach ustawy o rejestracji maszyn i przymusowym wykupie nieczynnych maszyn przemysłowych;

5) import maszyn — tylko w wypadkach wyjątkowych, i to tylko w odniesieniu do maszyn nieprodukowanych w kraju.

Uchwała precyzuje również dokładnie, kto ma zgłaszać wnioski o podjęciu inwestycji i ustala formę finansowania.

Inwestycje obu grup zatwierdzają prezydia wojewódzkich rad narodowych w porozumieniu z właściwymi terenowo oddziałami banku finansowego i wydziałami finansowymi wojewódzkich rad narodowych. W wypadkach niezgodności poglądów decyduje CUDW w porozumieniu z Ministerstwem Finansów.

W odniesieniu do przemysłu miejscowego źródłem finansowania inwestycji pozalimitowych są w zasadzie własne wygospodarowane środki, pochodzące z części zysku rocznego. W przypadku braku wyżej wymienionych środków własnych zakład może otrzymać kredyt średnioterminowy, w banku finansującym. Kredyt ten podlega spłacie z zysku lat następnych.

Przepisy uchwały pozwalają więc na daleko idącą elastyczność w inwestowaniu zakładów drobnej wytwórczości, widoczną w sposobie wykonawstwa, w formie finansowania i m. in. w przepisie zezwalającym na kilkakrotne inwestowanie tego samego obiektu w ciągu jednego roku. Wykonawstwo obciążać będzie zasadniczo same zakłady, a nie dyrekcje. Toteż obowiązkiem zakładów — jako głównych inwestorów będzie dopilnowanie wykonania rocznego planu inwestycyjnego.

Trzeba jednak podkreślić, że podstawową zasadą zakładów przy korzystaniu z przepisów uchwały powinna być jak najdalej posunięta oględność i dążność do jak najlepszego wykorzystania posiadanych obiektów i urządzeń, celem zwiększenia produkcji artykułów masowego spożycia. Nie należy np. składać wniosków o przekazanie maszyn, nie sprawdziwszy uprzednio dokładnie możliwości dodatkowego obciążenia maszyn już posiadanych. Nie należy składać wniosków o import maszyn bez uprzedniego sprawdzenia możliwości uzyskania lub wytworzenia danej maszyny w kraju. Prawidłowe stosowanie przepisów uchwały wymaga również bardzo dokładnego sprawdzania projektów inwestycji od strony możliwości szybkiej i zgodnej z przepisami ustawy — rentowności; przy inwestycjach już wykonanych nieodzowne jest jak najszybsze wprowadzenie ich do produkcji, następnie zaś kontrola ich wydajności i wpływu na wzrost produkcji. W tym celu konieczna jest ścisła współpraca i dokładne uzgodnienie zamierzeń inwestycyjnych pozalimitowych pomiędzy komórkami planowania produkcji a komórkami planowania inwestycji.

Wykorzystanie więc przez przemysł miejscowy możliwości jakie daje uchwała w zakresie inwestowania zakładów zależeć będzie — jak to ma miejsce na każdym innym odcinku — w pierwszym rzędzie od ludzi.

Pracownicy przemysłu miejscowego powinni pamiętać, że produkcja zakładów przeznaczona jest na zaspokojenie potrzeb ludności pracującej miast i wsi, że wzrost dobrobytu ludności pracującej jest w znacznej mierze oparty o wzrost masy towarowej produkowanego przez zakłady przemysłu miejscowego.

LEON SIENNICKI

Przemysł radziecki w walce o obniżanie kosztu własnego produkcji

SOCJALISTYCZNY ustrój radziecki ujawnia rozległe możliwości dla nieustannego rozwoju sił wytwórczych i wzrostu wydajności pracy społecznej. Jedna z zasadniczych cech kapitalizmu — marnotrawne wykorzystywanie sił wytwórczych nie jest właściwa socjalistycznemu sposobowi produkcji. W społeczeństwie socjalistycznym, równolegle ze wzrostem produkcji, stosowana jest jak najdalej posunięta oszczędność pracy w nakładach na jednostkę produkcji.

W Związku Radzieckim partia bolszewicka i rząd, dążąc konsekwentnie do obniżki kosztów produkcji i obrotu, prowadzą bezkompromisową walkę z niegospodarnym wykorzystywaniem zarówno środków materialnych jak i środków pieniężnych. Rozwiązanie tego zadania stanowi przedmiot wysiłku mas pracujących, czego wyrazem jest potężny rozmach współzawodnictwa socjalistycznego o oszczędne rozchodowanie wartości materialnych, o powiększenie socjalistycznej akumulacji, o przyśpieszenie obiegu środków obrotowych.

W ramach konkretnego systemu oszczędzania wysiłki radzieckich mas pracujących zeŚrodkowują się przede wszystkim na odcinku walki o obniżenie kosztu własnego produkcji, jako najistotniejszego wskaźnika gospodarczej działalności przedsiębiorstw socjalistycznych.

Koszt własny jest pieniężnym wyrazem wszystkich wydatków przedsiębiorstwa, rozchodowych na wytworzenie produkcji. Na wydatki te składają się: wartość z użytych środków trwałych, wartość rozchodowanych w procesie produkcji surowców, materiałów, paliwa i energii elektrycznej, płaca zarobkowa i niektóre inne rozchody. W różnych działach produkcji stosunkowy udział wspomnianych elementów kosztu własnego nie jest jednakowy. W przemyśle lekkim i żywnościowym koszt własny produkcji cechuje największy udział w nim wydatków na środki obrotowe, natomiast w przemyśle wydobywczym — wydatki na płacę zarobkową. Toteż jednym z ważniejszych zadań planowania kosztu własnego i ustalania sposobów jego obniżania jest prawidłowe i dokładne obliczanie kosztu specyficznych prac w poszczególnych gałęziach przemysłowych oraz przedsiębiorstwach. Tylko przy spełnianiu tego warunku, zadania obniżenia kosztów własnych produkcji posiadać mogą olbrzymie, mobilizacyjne znaczenie dla polepszania całej gospodarczej działalności przedsiębiorstwa.

Systematyczne obniżanie kosztów własnych produkcji i wzrost rentowności stanowi jedną z podstawowych zasad rozrachunku gospodarczego. Dlatego niezbędnym warunkiem realizacji konsekwentnego systemu oszczędzania jest wszechstronne ustalenie rozrachunku gospodarczego w przedsiębiorstwach. Tylko drogą umacniania rozrachunku gospodarczego i rozwijania go wewnątrzzakładowego w wydziałach i brygadach staje się możliwe systematyczne obniżanie kosztów własnych produkcji.

Dzięki temu, w latach przedwojennych planów pięcioletnich gospodarka narodowa ZSRR zyskała podstawowe źródło dla akumulacji so-

cjalistycznej, sprzyjającej rozwojowi całego przemysłu. W latach wielkiej wojny narodowej obniżenie kosztu własnego produkcji przyczyniło się do rozwinięcia produkcji na potrzeby wojny. W powojennym planie pięcioletnim obniżenie kosztu własnego produkcji stanowi jeden z najistotniejszych warunków konsekwentnej zniżki cen na towary, a co za tym idzie wzrostu realnych dochodów mas pracujących. Świadczy o tym przeprowadzona w okresie pięciu lat powojennych trzykrotna zniżka cen na towary masowego spożycia.

Koszt własny produkcji stanowi zatem część ceny towaru, będącej wyrazem jego wartości uzewnętrznionej w formie pieniężnej. Im mniejszy jest koszt własny przy danej cenie towaru, tym większy jest realizowany w cenie tego towaru produkt dodatkowy, którego wyrazem pieniężnym staje się podatek obrotowy i zysk. Obniżenie więc kosztu własnego produkcji równolegle z ilościowym wzrostem produkcji posiada olbrzymie znaczenie dla powiększenia dochodów państwa i poszczególnych przedsiębiorstw oraz sprzyja przyśpieszeniu tempa socjalistycznej reprodukcji.

REALIZOWANA przez partię bolszewicką i rząd radziecki polityka systematycznego obniżania cen hurtowych i detalicznych pobudza masy pracujące do oszczędzania środków materialnych i pieniężnych. Tak więc reforma cen hurtowych, przeprowadzona w ZSRR z dniem 1 stycznia 1949 r. zapewniła likwidację systemu państwowych dotacji dla przemysłu, normalny poziom rentowności przedsiębiorstw oraz takie stosunki w polityce wewnątrz poszczególnych gałęzi przemysłu i między poszczególnymi gałęziami, które pobudzają do obniżenia kosztu własnego produkcji oraz do racjonalnego wykorzystywania środków trwałych i obrotowych. Reforma cen hurtowych doprowadziła do polepszenia jakościowych wskaźników działalności gospodarczej przedsiębiorstw. Dzięki pomyślnemu wykonaniu zadań na rok 1949 w zakresie obniżenia kosztu własnego produkcji, stało się możliwe obniżenie z dniem 1 stycznia 1950 roku cen hurtowych na szereg najważniejszych towarów przemysłu ciężkiego, jak również obniżenie taryf kolejowych na przewozy towarowe oraz taryfy za energię elektryczną. W następstwie tych posunięć rządowych stworzone zostały nowe dodatkowe bodźce dla dalszego obniżania wydatków na produkcję. Każdy nowy sukces w tym względzie wpływał na przyśpieszenie tempa akumulacji i ilościowego wzrostu produkcji.

Planowe zadania w zakresie obniżenia kosztu własnego produkcji, uwzględniające posiadane przez gospodarkę narodową rezerwy, stanowi najważniejszy czynnik ekonomiczny, współdziałający w całokształcie działalności gospodarczej przedsiębiorstwa. W obecnym etapie rozwoju gospodarki narodowej ZSRR, ustalanie zadań w zakresie obniżenia kosztu własnego produkcji przeprowadza się z uwzględnieniem osiągnięć przodujących przedsiębiorstw produkcyjnych. Ustawienie się na poziomie dobrze pracujących przedsiębiorstw pobudza organa gospodarcze do walki o oszczędzanie i podniesienie rentowności oraz przyczynia się do utrwalania rozrachunku gospodarczego. Oszczędzanie w zakładach pracy społecznej na jednostkę produkcji osiąga się przede wszystkim w wyniku wzrostu wydajności pracy. Ze wzrostem wydajności pracy podnosi się płaca zarobkowa.

System oszczędzania stanowi metodę gospodarowania właściwą w państwach o ustroju socjalistycznym. System stosowany jest zarówno w produkcji jak i w obrocie; poziom kosztu własnego produkcji odzwierciedla poziom wydajności pracy i wykorzystania techniki przez dane przedsiębiorstwo. Poziom kosztu własnego produkcji jest wskaźnikiem ekonomicznego i racjonalnego rozchodowania środków materialnych i pieniężnych oraz efektywnego wykorzystywania środków trwałych i obrotowych. Koszt własny produkcji obniża się systematycznie w tych właśnie przedsiębiorstwach, które wszechstronnie badają i ulepszają ekonomikę przedsiębiorstwa, jego procesy produkcyjne, zaopatrzeniowe i innej działalności gospodarczej.

W LATACH powojennych planu pięcioletniego udział radzieckich mas pracujących w walce o systematyczne oszczędzanie i obniżanie kosztu własnego produkcji przejawił się w nowych formach współzawodnictwa socjalistycznego. W początkach 1948 roku w Związku Radzieckim rozwinął się ruch współzawodnictwa o likwidację państwowych dotacji dla przemysłu i o zwiększenie akumulacji. Ruch ten miał charakter najwyższej formy współzawodnictwa, rozwiniętych na podstawie poprawienia wszystkich wskazówek jakościowych przedsiębiorstwa. Bezpośrednio prowadził on do uzyskania pełnej rentowności danych przedsiębiorstw. W sierpniu 1948 roku zapoczątkowane zostało przez przedsiębiorstwa okręgu moskiewskiego współzawodnictwa o ponadplanową akumulację. Współzawodnictwo to rozszerzyło się szybko na cały Związek Radziecki i w swym wyniku tylko do końca 1948 roku przyniosło kilka miliardów rubli nadplanowej akumulacji. W tej formie współzawodnictwa towarzyszyło masowe wprowadzanie do przedsiębiorstw radzieckich rozrachunku gospodarczego, jako wskaźnika najwyższego opanowania ekonomiki przez przedsiębiorstwo.

W ciągu dwóch ostatnich lat powojennej pięciolatki zrodziły się dalsze formy współzawodnictwa, jak np. o przyśpieszenie obiegu środków obrotowych o produkcję doskonałej jakości, o oszczędność materiałów, o ulepszenie wykorzystania środków obrotowych i inne.

Rozwój nowych form socjalistycznego współzawodnictwa w Związku Radzieckim świadczy o olbrzymich źródłach wewnętrznych socjalistycznego systemu gospodarowania. Planowe

i maksymalne ujawnianie i wykorzystywanie zasobów wewnętrznych pozwala na powiększenie rozmiarów produkcji i podnoszenia dobrobytu mas pracujących, przechodzących do budownictwa wyższej formy komunizmu.

JAKIE są wyniki wysiłków partii bolszewickiej, rządu i mas pracujących na odcinku walki o oszczędne gospodarowanie i obniżanie kosztu własnego produkcji? Odpowiedzi na to pytanie udzieli bilans wykonania powojennego planu pięcioletniego. Już obecnie jednak, w oparciu o niepełne dane, wysiłki radzieckich mas pracujących można ocenić jako wybitny sukces ogółu sił wytwórczych. Ustawa o powojennym planie odbudowy i rozwoju gospodarczego przewidywała na rok 1950 w porównaniu z 1940 rokiem wzrost wydajności pracy o 36%, a obniżenie kosztu własnego produkcji w porównaniu z 1945 rokiem o 17%. W rzeczywistości wydajność pracy w przemyśle radzieckim osiągnęła w III kwartale 1950 r., a poziom jest o 40% wyższy od poziomu przedwojennego.

Ulepszenie jakościowych wskaźników działalności przedsiębiorstw przemysłowych oddziałuje na olbrzymi wzrost produkcji. Rzeczywisty poziom produkcji przemysłowej w ZSRR za 10 miesięcy 1950 roku przekroczył poziom przedwojenny o 70%, podczas gdy plan pięcioletni zakładał na rok 1950 wzrost o 48%.

Na szybkie tempo wzrostu produkcji przemysłowej w ZSRR wskazują prowizoryczne dane za 10 miesięcy 1950 roku z najgłówniejszych gałęzi przemysłowych: górnictwa, hutnictwa, energetyki, przemysłu naftowego oraz produkcji maszyn i urządzeń mechanicznych, wszystkie te działy przekroczyły przedwojenny poziom produkcji w granicach od kilkunastu do kilkuset procent.

Już te prowizoryczne dane wskazują na ogrom sukcesów osiągniętych przez radzieckie masy pracujące w toku wykonywania powojennego planu pięcioletniego.

Na najbliższe lata Związek Radziecki postawił sobie dalsze gigantyczne zadania do rozwiązania. Olbrzymia skala już zakreślonych inwestycji, konieczność zwiększenia rezerw państwowych i podniesienia poziomu materialnego i kulturalnego mas pracujących wymagać będą dalszego umocnienia systemu oszczędzania i zwiększania rozmiarów akumulacji socjalistycznej. Dla realizacji tych celów nieodzowny będzie dalszy systematyczny wzrost wydajności pracy, jak najoszczędniejsze rozchodowanie materiałów i surowców, pełne ujawnienie i wykorzystanie wszelkich pozostających w dyspozycji gospodarki socjalistycznej możliwości i zasobów.

Walka o obniżenie kosztu własnego produkcji będzie nierozerwalnie związana z przyspieszeniem obiegu środków obrotowych. Przyspieszenie to osiągnięte zostanie przede wszystkim drogą skrócenia czasu produkcji i obrotu, co prowadzi bezpośrednio do zwiększenia rozmiarów produkcji, przy niezmienionej skali środków obrotowych.

Inż. JANUSZ RUDZISZ

Zagadnienia normalizacji

WE wszystkich dziedzinach naszego życia gospodarczego, zarówno w gospodarstwie domowym jak i w przemyśle, handlu i komunikacji znajdujemy znormalizowane pojęcia, jak też i poszczególne przedmioty czy elementy tych przedmiotów. Przykładów wprowadzenia norm w różne dziedziny życia jest bardzo wiele, można wymienić przykładowo — znormalizowane szerokości torów kolejowych, znormalizowane wkręty i śruby, zarysy gwintów, jednostki miar i wag, nożyków do golenia, środków pieniężnych, maszynek do mięsa, grubości przędzy, wkrętek żarówkowych itd., itd.

Przykładem pierwszej formy normalizacji może być stworzenie przez człowieka znormalizowanych pojęć, które zostały nadane poszczególnym słowom, co umożliwiło ludziom dzielenie się swymi myślami oraz stworzenie znormalizowanych znaków pisarskich, które z kolei pozwoliły na przelanie tych myśli w formę trwałą. Na każdym kroku możemy stwierdzić, iż normy wniosły ulepszenia względnie uproszczenia i potanienie produkcji oraz zwiększenie wydajności pracy.

Normalizacja jest pojęciem starym, choć zagadnienie to, mimo iż miało odbicie w wielu dziedzinach życia nie było ściśle sprecyzowane.

Normalizacja rozwinęła się na gruncie błyskawicznego rozwoju przemysłu, który w takim stanie rzeczy musiał szukać czynnika, dającego opracowane naukowo formy organizacyjne i wytyczne pozwalające na wprowadzenie usprawnień do procesów produkcyjnych.

Normalizacja jest jednym z podstawowych elementów naukowej organizacji pracy i wyrosła na bazie masowej produkcji w wyniku postępu technicznego, gdzie jej pierwszym zadaniem było wyeliminowanie zbędnych typów, rodzajów, wzorów i rozmiarów poszczególnych wyrobów.

Aczkolwiek normalizacja wyrosła, w swych początkach przy rozwiązywaniu zagadnień czysto warsztatowych i w pierwszym okresie była

przedmiotem zainteresowania świata technicznego, to jednak aspekt ekonomiczny tego zagadnienia nie jest mniej ważny niż aspekt techniczny, gdyż zasadniczym celem normalizacji jest uzyskanie efektu ekonomicznego. Wynika z tego postulat opracowania racjonalnie zagadnień normalizacyjnych przy harmonijnej współpracy dwóch czynników — technicznego i ekonomicznego przy jednoczesnym głębokim sięgnięciu do wielu innych dziedzin wiedzy, przy wykorzystaniu licznych nauk. Normalizacja wiąże więc najściślej teorię z praktyką, łączy naukę z życiem, uprzystępnia i niejako przenosi do zagadnień codziennych i praktycznych wyniki badań naukowych. Twierdzenia te można sobie uzmysłowić po przejrzeniu bezpośrednich celów, którym służy normalizacja.

Celem normalizacji jest opracowanie i wprowadzenie w życie norm organizacyjnych, przedmiotowych i czynnościowych, które są czynnikiem potęgującym postęp ekonomiczny. Normalizacja będąc żywą nauką stoi w służbie świata pracy celem jej jest bowiem także zapewnienie należytych warunków bezpieczeństwa, wygody i zdrowia w zetknięciu się człowieka z narzędziami pracy z urządzeniami użyteczności publicznej jak również z przedmiotami użytku osobistego.

Normalizacja odgrywa coraz większą rolę w realizacji planów gospodarczych, jako czynnik porządkujący, usprawniający i twórczy, niezbędny dla należytego rozwoju przemysłu i życia gospodarczego. Dla lepszego zrozumienia wysokiej wartości normalizacji należy powiedzieć jak wyglądają poszczególne rodzaje norm, jakie jest ich zastosowanie i jakie wypływają z nich korzyści.

Normy organizacyjne. Zadaniem ich jest sprecyzowanie wytycznych dla jednostek gospodarczych i produkcyjnych odnośnie form organizacyjnych różnego rodzaju dokumentacji i przedłożenia ich do wykorzystania w formie przemyślanej i opracowanej przez zespół naukowo przygotowany.

Normy przedmiotowe są to normy precyzujące sam produkt wytwarzania pod względem wymiarowym jak też i warunków technicznych, którym ten produkt ma odpowiadać. Normy te obejmują bogaty asortyment produktów, jak: części maszyn, narzędzia, surowce, półfabrykaty, obrabiarki, jednostki komunikacyjne itp.

Celem wprowadzania norm przedmiotowych jest:

1. Zmniejszenie do racjonalnego minimum ilości typów, rodzajów, rozmiarów, kolorów, wykonań w istniejących dziedzinach przemysłu.
2. Usunięcie form i rodzajów produktów, które przeczą ekonomicznemu wyzyskaniu materiałów.
3. Usunięcie rodzajów wykonań, które niczego nie dodają do stopnia użyteczności wytworu.
4. Dążenie do zmiany materiałów deficytowych albo skomplikowanych w produkcji na odpowiednie materiały zastępcze, które nie wpłyną na jakość użytkową wyrobów.
5. Znormalizowanie wymiarów masy przedmiotów przez co uzyskuje się np. duże usprawnienie przy zaopatrywaniu się w części zamienne oraz dostaje się dużą oszczędność pracy przy produkcji tych przedmiotów, a także zmniejsza się zużycie surowców.
6. Znormalizowanie pomocy wytwórczych, jak: narzędzi, przyrządów pomiarowych, przyrządów produkcyjnych, co znów daje duże oszczędności i na materiale w robocizgodzinach zużytych na ich wykonanie, na posługiwanie się nimi oraz ułatwia zaopatrzenie się w te artykuły.
7. Zmniejszenie marnotrawstwa surowców przy procesach produkcyjnych.
8. Osiągnięcie oszczędności na opakowaniu przez danie wytycznych odnośnie wymiarów przedmiotów opakowywanych, jak też przez określenie normami jakości racjonalnych opakowań na każdy rodzaj produktu.
9. Oszczędność miejsca przy transporcie — co wynika wprost z zadań opisanych w punkcie 8.
10. Jak najłatwiejszą metodę odróżniania wyrobów przez wprowadzenie znormalizowanych oznaczeń tych wyrobów.
11. Ułatwienie manipulacji przy sprawach zaopatrzeniowych przez stworzenie znormalizowanej symbolistyki dla surowców, półfabrykatów i materiałów pomocniczych, wykluczającej wszelkie nieporozumienia między odbiorcą i dostawcą, co jednocześnie daje gwarancję jakości produktu, gdyż symbolistyka ta podaje również dostatecznie sprecyzowane informacje o danym artykule.

Normy czynnościowe obejmują ścisłe określeślenia pewnych pojęć i czynności technicznych i mają za zadanie dać ludziom wspólną terminologię, która wyklucza wszelkie niejasności. Normy czynnościowe wprowadzają do powszechnego użytku następujące opracowania:

1. Definicje ustalające różne pojęcia, które mają zastosowanie w świecie naukowym, technicznym i handlowym, jak na przykład definicje jednostek pomiarowych, określenie w wielkości we wzorach fizycznych itp.
2. Opracowanie wytycznych postępowania przy przeprowadzaniu czynności technicznych i handlowych jak np. próby odbioru

Haki wiatrowe na płytkach

PN
B-94106
Projekt

1. **Przedmiotem normy** są haki wiatrowe na płytkach stosowane do okien ościeżnicowych.

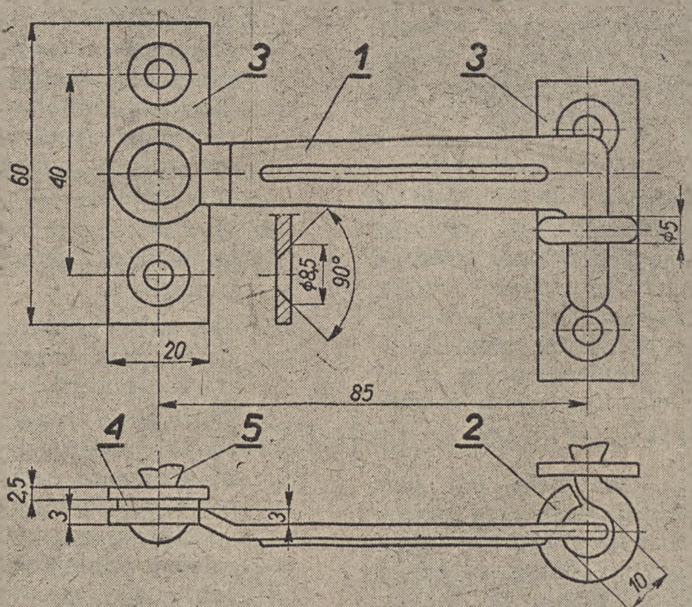
2. **Oznaczenia rodzaju.** Rozróżnia się haki:
   L — lewe
   P — prawe.

3. **Przykład oznaczenia** lewego haka wiatrowego na płytce:
   HAK WIATROWY NA PŁYTCE L — PN/B-94106

4. **Normy związane**

	PN
Stal węglowa konstrukcyjna walcowana lub kuta	H-84020
Taśma stalowa zimno walcowana. Warunki techniczne	H-92321
Podkładki do śrub	M-82006
Nity o średnicy od 2 do 6 mm	M-82951
Wkręty do drewna ze łbami płaskimi	M-82503

5. **Główne wymiary**



6. **Materiał**

L. p.	Nazwa	Materiał lub półfabrykat
1	Hak	Taśma stalowa zwykła zimno walcowana, jasna, nie czyszczona, półtwarda.
2	Oczko (klubka)	Drut ciągniony. Stal węglowa 0
3	Płytka	jak p. 1.
4	Podkładka	6,5 A-PN/M-82006.
5	Nit	NKz 6x12 PN/M-82951.

7. **Wykonanie.** Tłoczone, bębnowane.

Wrzesień 1950 r. KONIEC

metodą małej próbki, metody badań towarów i surowców, metody przeprowadzania transakcji handlowych, wzory kosztorysów, wzory dokumentacji warsztatowej, wzory i metody obliczeń technicznych itp.

3. Opracowanie i wprowadzenie w życie najbardziej dogodnych i jednoznacznych oznaczeń i symbolów, które służą jako środek porozumiewawczy pewnej grupy zawodowej jak na przykład norma — „rysunek techniczny maszynowy".

PRZEJRZAWSZY zakres pracy normalizacyjnej mogłoby się pozornie wydawać, iż normalizacja wtłacza człowieka w pewne ścisłe ramy i wytycza mu z góry określony kierunek działania poza który nie wolno mu wyjść, ogranicza jego indywidualność, zabija mysl twórczą. Pogląd całkowicie niesłuszny, bo po pierwsze norma nie jest sztywna, ulega ewolucji w zależności od warunków tak gospodarczych, jak też czysto technicznych. Każdy uzyskany postęp w nauce i technice ma swe odbicie w sformułowaniu normy. Po drugie konstruktor opracowując pewne zagadnienie, z pewnością doszedłby po gruntownym przeanalizowaniu sprawy do wyniku, który z góry podaje mu norma, która uwzględniła wszelkie złe i dobre strony rozwiązania i wybrała „złoty środek", gdyż idealnych rozwiązań w technice nie ma. Konstruktor mając przygotowane znormalizowane elementy posiada bazę, na której rozwija dalej swą mysl twórczą. Ta baza pomaga mu w jego pracy, zmniejszając jego wysiłek przy rozwiązaniu zagadnień. Możność korzystania z tych ułatwień nakłada na konstruktora obowiązek uzyskania umiejętności korzystania z opracowań normalinzacyjnych. Zresztą norma, jak już wspomnieliśmy, może być zmieniona jeśli zastąpi ją jej doskonalsza forma rzeczowa.

W związku z tymi olbrzymimi korzyściami jakie uzyskujemy wraz z rozwojem normalizacji, zrozumiała staje się troskliwa opieka państwa jaką otacza ono ruch racjonalizacyjny w gospodarce planowej.

W świecie kapitalistycznym gdzie główną rolę grają względy zdobycia rynku zbytu normalny rozwój normalizacji jest utrudniony. Trudno jest prowadzić zdrowo podjętą normalizację jeśli głównym hasłem głoszonym przez producentów kapitalistycznych, przy zajadłej konkurencji jest: „Produkować nawet gorzej lecz inaczej niż u konkurenta". Normalizacja ogranicza się wtedy do prac w ramach poszczególnych przedsiębiorstw i ma służyć jedynie producentowi z pominięciem korzyści jakie ma uzyskać ogół konsumentów.

Związek Radziecki posiada silnie rozbudowany aparat normalizacyjny, który może poszczycić się ogromnymi osiągnięciami. Z osiągnięć tych polski świat techniczny może w pełni korzystać dla własnych opracowań w tym zakresie w ramach pomocy technicznej udzielanej przez Związek Radziecki dla nowoodbudowującej się gospodarki Polski.

W Polsce istnieje od 1923 roku Polski Komitet Normalizacyjny, który posiada w swym dorobku przeszło 3.500 opracowań polskich norm. Państwo Ludowe doceniając olbrzymie korzyści wypływające z działalności naukowo-gospodarczej PKN nadało tej instytucji, przez wydanie ustawy z dnia 20. XII. 49 r., odpowiedni i właściwy kierunek działania oraz stworzyło właściwe warunki do planowej działalności normalizacyjnej w Polsce. Do określonych ustawowo zadań PKN należy:

1. Ustalenie i rozpowszechnienie norm w zagadnieniach: techniki, wytwórczości, zdrowotności publicznej, handlu, administracji i potrzeb gospodarczych.
2. Prowadzenie prac normalizacyjnych na zasadach naukowych.
3. Koordynowanie prac normalizacyjnych wykonywanych przez inne instytucje, urzędy i przedsiębiorstwa.

Postęp prac PKN śledzić możemy w wydawnictwie tej instytucji w miesięczniku „Wiadomości PKN", na którego treść składają się między innymi artykuły teoretyczne dotyczące opracowań normalizacyjnych, przeglądy norm zagranicznych oraz projekty polskich norm. W dobie prac nad realizacją Planu 6-letniego, w dobie olbrzymiego rozwoju przemysłu, kiedy świat techniczny musi dać z siebie maksimum wysiłku i duży wkład swej wiedzy, należy pilnie śledzić wyniki prac Komitetu Normalizacyjnego i starać się je wprowadzić ,w miarę możności, na swój teren działania. W związku z tym wskazane jest nawiązanie bezpośredniego kontaktu przez pion techniczny przemysłu miejscowego z Polskim Komitetem Normalizacyjnym chociażby przez prenumeratę „Wiadomości PKN" i branie czynnego udziału w opracowaniu norm poprzez zgłaszanie w miarę wiedzy i praktyki, swych uwag czy zastrzeżeń do ogłaszanych w tych wiadomościach projektów norm. Organizowane w dyrekcjach przemysłu miejscowego biura konstrukcyjne winny ściśle stosować się do wytycznych jakie nam daje Polski Komitet Normalizacyjny.

Należy pamiętać także o dużym znaczeniu dydaktycznym artykułów jak też opracowań polskich norm ogłaszanych w oficjalnym organie PKN.

Dzieci koreańskie potrzebują pomocy — z tą pomocą spieszy każdy obywatel Polski Ludowej

Inż. JÓZEF ATAMAN

Metody kontroli jakości wyrobów odlewniczych

GŁÓWNYM zadaniem kontroli technicznej odlewni jest jakościowe podniesienie poziomu wytwórczości. Zadanie to osiąga się przez:

1) kontrolę wstępną, nie dopuszczającą w ten sposób do powstania braków,
2) niedopuszczenie braków do dalszej produkcji,
3) analizę stwierdzonych błędów podczas produkcji, mającą na celu uniknięcie ich na przyszłość.

Kontrolę należy przeprowadzić tak pod względem jakościowym jak i ilościowym. Kontrola techniczna notując ilości braków w odlewni z jednoczesnym podaniem przyczyn ich powstania, wskazuje słabe punkty odlewni. Przy dobrze zorganizowanej współpracy kontroli technicznej z produkcją, słabe punkty szybko zostają wykryte i otoczone specjalną opieką.

Kontrolę techniczną odlewni podzielić można na trzy zasadnicze działy:

1) kontrola wstępna obejmująca kontrolę surowców i materiałów pomocniczych;
2) kontrola przed i w czasie odlewu a polegająca na:
   a) kontroli modeli,
   b) „ formowania,
   c) „ przetopu
3) kontrola końcowa po odlewie przeprowadzona:
   a) w odlewni przy wyjmowaniu odlewów z form,
   b) w oczyszczalni, po oczyszczeniu odlewów,
   c) w obróbce mechanicznej ujawniającej ukryte wady pod powierzchnią.

Kontrola wstępna surowców i materiałów pomocniczych winna się odbywać w oparciu o warunki odbioru technicznego dla każdego surowca czy materiału. Jakość tej kontroli ma szczególne znaczenie z uwagi na to, że wyniki produkcji zależą w znacznym stopniu od jakości surowców użytych do tej produkcji.

Kontrola wstępna przed i w czasie odlewu ma cel zapobiegawczy tj. niedopuszczenie do powstania braków.
Kontrola ta winna obejmować:

a) Kontrolę nowych modeli pod względem zgodności z rysunkiem i prawidłowości wykonania modeli. Nowe modele winny być kontrolowane na zgodność z rysunkiem na płycie traserskiej. Jednocześnie skontrolować należy czy użyty przy wykonaniu modelu skurcz jest właściwy dla danego metalu. Przy badaniu modelu stwierdzić należy czy wykonano go przy zastosowaniu właściwego dzielenia, odpowiednich zbieżności, luźnych części, właściwie rozmieszczonych marek zgodnych z rdzennicami, czy uwzględniono naddatki obróbcze itd. Przy płytach modelowych badać należy odlaną specjalnie dla celów kontroli partię próbną. Partię tą należy roztasować i obrobić.

b) Kontrolę okresową modeli będących często w użyciu przeprowadza się w zależności od intensywności ich zużycia. Należy zwrócić uwagę na wypaczenie i jakość powierzchni jej konserwację, części luźne modelu, jakość składania na dyblach przy jednoczesnej kontroli rdzennic.

c) Kontrola mas formierskich rozpracowywana jest zazwyczaj przez kierownictwo odlewni lub laboratorium o ile istnieje ono przy odlewni.

d) Kontrola wykonywania formy może być podzielona na dwie grupy:

1) na produkcję masową, gdzie przeprowadza się kontrolę wyrywkową, przy czym formierz winien pracować wg instrukcji opracowanej przez kierownictwo odlewni. W tym wypadku formierz nie może postępować dowolnie i winien być kontrolowany na zgodność z odnośnymi przepisami,
2) na produkcję jednostkową, gdzie kontrola winna być każdorazowa, wszechstronna, odbywająca się od momentu rozpoczęcia aż do złożenia formy.

e) Kontrola rdzeni musi być skrupulatna, gdyż poważna część braków powstaje z powodu rdzeni. Kontrola obejmuje: żebrowanie, ubicie, odpowietrzenie, wymiary, czernienie, wykończenie.

f) Kontrola suszarni form i rdzeni jest zagadnieniem bardzo ważnym polega ona na kontroli temperatury nawet przy zastosowaniu aparatów kontrolnych rejestrujących.

g) Kontrola jakości metalu przed zalaniem formy jest jedną z zasadniczych czynności. Badanie własności metalu drogą analizy chemicznej przed odlewem jest nie zawsze i nie wszędzie dostępne. Stosuje się więc tak zwaną metodę klinową. Metoda ta polega na odlaniu klina o znormalizowanych wymiarach w formie wilgotnej o pełnym wlewie. Kiedy klin ma kolor wiśniowego żaru, studzi się go w wodzie

o temp. 20° C. Po nacięciu klin łamie się w środku. Próba ta pozwala na szybkie zorientowanie się o wpływie poszczególnych składników żeliwa (C,Si, Mn,P,S.) jak i składników stopowych (Ni, Cr) na najważniejszą własność żeliwa tj. zdolność do grafityzacji. Próba klinowa pozwala również na badanie wpływu stanu zmiany form (wilgotność, temp.) na ilość wydzielonego grafitu. Próbę tę przeprowadza się odlewając kliny w różnie przygotowanych formach np. formy o różnych zawartościach wody, suchych, podgrzanych do różnych temperatur.

Kontrola jakości przed zalaniem jest w zasadzie kontrolą przeprowadzoną przez kierownictwo techniczne odlewni przy współudziale organów kontroli i oprócz praktycznego zastosowania ma charakter typowo-szkoleniowy. Przy kontroli metalu płynnego ważna jest kontrola temperatury w rynnie spustowej kadzi oraz w chwili odlewu. Szczegółowa statystyka temperatur w tych punktach jest nieocenionym materiałem przy ustalaniu powstania braków w odlewni.

Celem kontroli ostatecznej jest wykrycie wady, ustalenie przyczyny, która ją spowodowała; pozwala to kierownictwu odlewni na podejmowanie środków zaradczych. Kontrola ostateczna eliminuje nieudane odlewy, ale działalność jej nie ogranicza się tylko do tego zadania.

W myśl wyżej przytoczonego celu kontroli ostatecznej obejmuje ona odlewnię, wykańczalnię i obróbkę mechaniczną odlewów. Skrupulatna ewidencja braków w wymienionych działach przy jednoczesnym podaniu przyczyn ich powstania daje możność kierownictwu odlewni stałego poprawiania swoich wyników.

Aby zadanie to było należycie wykonane trzeba braki powstałe odpowiednio sklasyfikować wg wad. Wadami odlewów są: 1) wady kształtu geometrycznego, 2) wady powierzchni surowego odlewu, 3) zanieczyszczenie materiałem formierskim, 4) zanieczyszczenie żużlem, 5) wady zalania formy, 6) pęcherze gazowe, 7) pęknięcie, 8) segregacja i wtrącenia, 9) wady materiału (stwierdzone po analizie chemicznej). Zadaniem kontroli jest nazwanie wady i wskazanie źródła jej powstania, zastosowanie środków zaradczych należy do kierownictwa odlewni.

Paliwo źródłem energii

PODSTAWOWYM produktem gospodarki narodowej jest paliwo: węgiel, ropa, koks, torf, gaz, drewno. — Te różne odmiany paliwa, którego głównym zadaniem jest wydzielanie ciepła pochodzącego z procesu spalania, ciepła, które porusza maszyny, silniki wszelkiego typu, chroni nas przed zimnem, pozwala zgotować posiłek.

Zakres przejawów życia zbiorowego i życia osobistego w których paliwo gra dominującą rolę jest olbrzymi. Toteż łatwo sobie wyobrazić jak ogromne ilości węgla, ropy, gazu, drewna, i ich pochodnych służą nam jako paliwo zużywane dla potrzeb przemysłu i dla zaspokojenia indywidualnych potrzeb ludności.

W naszym ustroju planowej gospodarki narodowej — winniśmy pamiętać o konieczności maksymalnego oszczędzania na odcinku zużycia surowców a między innymi i paliwa.

Nie ma w naszym przemyśle pracownika, który by nie miał styczności z węglem, koksem, ropą czy gazem palnym, nie ma w przemyśle miejscowym pracownika, który by w takiej czy innej formie nie słyszał o konieczności oszczędzania paliwa, a jednak nie wszyscy doceniają ważność tego zagadnienia. Dlatego też ażeby pracownikom przemysłu miejscowego uzmysłowić jaśniej zagadnienia paliwa w naszym przemyśle zamieścimy na łamach Informatora kilka artykułów mających na celu zapoznanie polskiego czytelnika z formą w jakiej postawiono zagadnienia paliwa w Związku Radzieckim.

Podajemy w tłumaczeniu wyjątki z pracy pt. „Paliwo, smary, woda“ G. O. Bersztejna, kierownika katedry Energetyki Zaporowskiego Politechniczego Instytutu.

Paliwem nazywamy ciała palne, spalane w celu otrzymania energii cieplnej.

Ażeby ciało mogło być zakwalifikowane do kategorii paliw winno posiadać szereg cech specjalnych.

1. Zapasy jego powinny być dostatecznie duże i dostępne dla racjonalnej eksploatacji.
2. Spalanie jego w obecności powietrza winno być intensywne i zjawisku temu powinno towarzyszyć wydzielenie znacznych ilości ciepła.
3. Produkty powstające po spaleniu nie mogą działać niszcząco na świat zwierzęcy i roślinny.

Jako paliwo stosujemy ciała pochodzenia organicznego, których podstawowymi elementami palnymi są węgiel i wodór.

W życiu codziennym i w przemyśle najczęściej stosuje się: drewno, torf, węgiel kopalniany, ropę i palne gazy. W wielu wypadkach jako miejscowe paliwo wykorzystuje się niektóre rosnące dziko rośliny, a także odpadki powstające w gospodarce rolnej i w przemyśle (słoma, sitowie, trociny, wióry itp.).

Ponieważ właściwości paliwa w naturalnym stanie nie zawsze odpowiadają wymogom przemysłu transportu, paliwo naturalne poddaje się przeróbce, w rezultacie czego uzyskuje się róż-

ne odmiany paliw sztucznych. Z ropy — benzynę, naftę i wiele innych. Z węgla — gaz świetlny, koks.

W skład przytoczonych wyżej paliw wchodzą zasadniczo te same składniki. Wszelkie rodzaje stałych i ciekłych paliw zawierają w mniejszej lub większej ilości węgiel, wodór, tlen, azot, siarkę, wodę i domieszki mineralne.

W paliwie gazowym znajdują się zwykle te same składniki w postaci gazowej i z tą jednak różnicą, że w gazach palnych brak zupełnie pary wodnej i mineralnych domieszek, lub występują one w nieznacznej ilości, podczas gdy w paliwie, a zwłaszcza w stałym zawartość wody i składników mineralnych może być znaczna.

W paliwie rozróżniamy składniki organiczne i składniki palne i składniki suche.

Najważniejszymi organicznymi składnikami paliwa są węgiel, i wodór mające dużą zdolność ciepłotwórczą: przy spalaniu 1 kg węgla uzyskujemy 8137 kal., a przy spalaniu 1 kg wodoru — 34180 kal. Największą ilość ciepła wydzielonego przy spalaniu paliwa uzyskujemy kosztem utlenienia węgla i wodoru i dlatego każde paliwo jest tym cenniejsze, im więcej zawiera węgla i wodoru.

Trzecim palnym składnikiem paliwa jest siarka. Przy spalaniu siarki wydziela się znaczna ilość ciepła (2200 kal./kg), jednak obecność siarki w paliwie jest niepożądana ze względu na szkodliwe działanie dwutlenku siarki, powstającego przy splananiu paliwa, na ludzi, zwierzęta i roślinność. Poza tym dwutlenek siarki łącząc się z wodą tworzy kwas siarkowy, wywołujący korozję metali. Przy stosowaniu paliwa dla celów metalurgicznych, obecność siarki również działa szkodliwie, ponieważ obniża się jakość wytapianego metalu. Dlatego też siarkę uważamy za część składową tak zwanego balastu, paliwa, tj. tych ciał których obecność pogarsza jakość paliwa. Oprócz siarki do grupy tej zaliczamy wilgoć i składniki mineralne.

Przy spalaniu paliwa znajdujące się w nim składniki mineralne tworzą pozostałość w stanie stałym zwaną popiołem.

Obecność w paliwie wody obniża cieplną wartość z dwóch przyczyn: przy obecności wody odpowiednio zmniejsza się ilość składników palnych znajdujących się w jednostce wagi paliw, co obniża jego zdolność ciepłotwórczą.

Przy spalaniu część wydzielającego się ciepła zatraca się na zmianę wody w parę, wskutek czego niecała energia ustalenia palnych elementów paliwa może być wykorzystana.

Woda może być związana z paliwem w różny sposób. W paliwie o wyraźnej strukturze roślinnej (drzewo, młody torf itp.), może znajdować się w komórkach roślinnych.

Przy strukturze porowatej część wody znajduje się w porach, a część zatrzymuje się na powierzchni paliwa.

Wobec powyższego wodę zawartą w paliwie dzielimy na higroskopijną, czyli wewnętrzną i zewnętrzną, czyli powietrzną.

Do zewnętrznej zaliczamy wilgoć znajdującą się na powierzchni paliwa, a także w jego porach. Do wewnętrznej — wilgoć znajdującą się w naczyniach włoskowatych i komórkach roślinnych.

Jak już wspominano, oprócz wilgoci i siarki trzecią składową częścią balastu jest popiół. Popiół powstaje ze znajdujących się w paliwie składników mineralnych. Niektóre z tych ciał wchodziły w skład związków, które były wyjściowymi dla powstania paliwa, inne zaś dostały się do paliwa w procesie jego powstawania, wydobywania lub składania.

Przy spalaniu paliwa niektóre ze znajdujących się w nim ciał mineralnych ulegają rozkładowi, wskutek czego ilość popiołu, powstającego po spaleniu jest zawsze mniejsza od rzeczywistej zawartości składników mineralnych w paliwie.

Ponieważ wagowe określenie tych ostatnich nastręcza wiele trudności, a zawartość w paliwie składników mineralnych stosunkowo mało różni się od powstającego popiołu, to przy technicznych analizach wagę mineralnych składników paliwa określa się wagą powstającego popiołu.

Przy spalaniu paliwa duże praktyczne znaczenie ma temperatura topienia popiołu, jeżeli popiół topi się przy niskich temperaturach to tworzy łatwo szlakę, które zalewa ruszty, a w następstwie tego narusza się normalny przebieg spalania.

Używając paliwa, dającego łatwo topliwy popiół, trzeba przeprowadzić często czyszczenie pieca ze szlaki.

Poza tym w szlace częstokroć pozostaje część nie zupełnie spalonego paliwa.

Za łatwo topliwy uważamy popiół topiący się w temperaturze poniżej 1200^0 C; za trudno topliwy — z temperaturą topienia powyżej 1650^{0}C

Zawartość popiołu w paliwie zmienia się w szerokich granicach w zależności od natury i warunków paliwa. Najmniejszą ilość popiołu zawiera paliwo ciekłe i drzewne — największą paliwa stałe i mineralne.

Najważnieszym wskaźnikiem, charakteryzującym wartość cieplną paliwa jest jego wydajność cieplna.

Wydajnością cieplną paliwa nazywamy ilość ciepła wydzielonego przy pełnym spaleniu 1 kg paliwa stałego lub ciekłego, albo 1 m^3 lotnego paliwa. Wydajność cieplną wyrażamy

w kaloriach. „Dużą kalorią nazywamy ilość ciepła, którą należy zużyć aby temperaturę 1 litra wody podnieść o 1°C np. (od 14,5°C do 15,5°C).

Zasadą procesu spalania jest utlenienie tlenem powietrza wchodzących w jego skład elementów palnych (węgiel, wodór, siarka).

Przez spalanie rozumiemy proces intensywnego utleniania paliwa, któremu towarzyszy wydzielanie znacznych ilości ciepła, znaczne podwyższenie temperatury, powstawanie płomienia.

Bez płomienia spalają się tylko paliwa nie zawierające ciał lotnych. Na przykład: koks i węgiel drzewny.

Palenie odbywa się z różnorodną szybkością, przy czym prędkością spalania nazywamy albo ilość paliwa spalonego w określonej jednostce czasu, albo prędkość rozprzestrzeniania płomienia.

Przy spalaniu mieszanin powietrza i gazów palnych, szybkość rozprzestrzeniania płomienia sięga dziesiątków metrów na sekundę.

Utlenienie wielu ciał organicznych może przebiegać bardzo powoli, przy niskiej temperaturze i przy wydzielaniu niewielkiej ilości ciepła.

Jeżeli przy takim utlenianiu brak odprowadzenia ciepła, to następuje stopniowe podwyższenie temperatury, co sprzyja przyspieszeniu reakcji i dalszemu wydzielaniu ciepła.

W końcu temperatura paliwa może wzrosnąć do takiego stopnia, że nastąpi samozapalenie i rozpłomienienie. Podobne wypadki zachodzą niejednokrotnie przy magazynowaniu torfu i węgla brunatnego.

W ten sposób temperatura jest najważniejszym faktem mającym wpływ na intensywność procesu i utleniania paliwa. W trakcie procesu palenia temperaturę podtrzymuje ciepło wydzielone przez samo paliwo. Jeżeli w trakcie palenia paliwo ochładza się to spalenie stopniowo słabnie i na koniec przerywa się zupełnie — gaśnie.

W niektórych wypadkach spalanie wybuchowej mieszanki w cylindrach silników spalinowych przebiega przy nadzwyczaj dużych szybkościach rozprzestrzeniania płomienia, rzędu 1500 — 2000 i więcej metrów na sekundę, przy czym w bardzo krótkiej jednostce czasu wydziela się znaczna ilość ciepła i wysoko wzrasta ciśnienie. Taką formę spalania nazywamy wybuchem.

dcn. tłumaczył M. G.

Inż. ERYK BORSTYN

Produkcja mydła metodą „na półgorąco"

Produkcja mydła w zakładach przemysłu miejscowego nie stanowi działu zasadniczego, niemniej jednak tam, gdzie wyrób mydła i proszków jest planowym zadaniem zakładu, jakość produkcji musi stale wzrastać. Mydło jako produkt codziennego masowego spożycia musi być wykonane z właściwych składników przy zastosowaniu dobrych i wypróbowanych metod, aby dać odbiorcy jak najlepsze, wydajne gatunki, które nie będą żrące zarówno dla skóry dziecka, jak i dla spracowanych rąk robotnika, a użyte do prania, nie zniszczą jego bielizny i ubrania.

Mając na względzie podniesienie jakości dotychczasowej produkcji mydła i prawidłowość jej przebiegu Redakcja zamieszcza artykuł inż. Eryka Borstyna.

TECHNOLOGIA mydła rozporządza stosunkowo bardzo dużą ilością metod produkcyjnych, stosowanych w praktyce z mniejszym lub większym powodzeniem. Ilość tych metod jest jeszcze większa, gdy zważymy, że niemal każdy z mydlarzy posługuje się taką odmianą metody produkcyjnej, do której doszedł sam drogą doświadczeń. Niestety, fakt stosowania przez mydlarzy indywidualnych metod produkcyjnych nie zawsze wpływa korzystnie na osiągnięcie dobrej jakości wyrabianego mydła, szczególnie jeśli chodzi o mydła toaletowe, gdzie dopuszczalna tolerancja przy ocenie końcowego produktu jest bardzo mała. Jeżeli chcemy zaszeregować do zasadniczych grup najbardziej znane i stosowane metody technologiczne w mydlarstwie, otrzymujemy następującą kwalifikację:

1) metody oparte na gotowaniu, tzw. „na gorąco",
2) metody stosujące niskie temperatury przy rozpoczęciu reakcji, tzw. „na zimno",
3) metody stosujące średnie temperatury przy rozpoczęciu reakcji, tzw. „na półgorąco".

Charakterystyczną cechą metody pierwszej jest stopniowe wprawianie potrzebnej ilości mniej lub więcej rozcieńczonego ługu do gotującej się masy reakcyjnej oraz wysolenie i następnie szlifowanie ugotowanego kleju mydlanego .Wadą tej metody jest konieczność posiadania kotłów o dużej pojemności, dalej stosunkowo długi czas trwania cyklu produkcyjnego i operacje z solą, której obecność w mydle wpływa ujemnie na proces zmydlania, zwłaszcza w końcowej fazie produkcji.

Metoda druga polega na intensywnym wymieszaniu surowców, tj. tłuszczów i stężonego ługu przy ok. 40°C i pozostawieniu następnie utworzonej emulsji sobie samej, przy czym masa, zmydlając się, podnosi swą temperaturę do ok. 70 — 80°C. W ten sposób wyrabiane

mydło jest w przybliżeniu 65%, zawiera kilka procent gliceryny (z tłuszczu) i niełatwo ulega deformacjom przy schnięciu. Niestety, mydła te nie dają nigdy absolutnej gwarancji zupełnego zmydlenia tłuszczów, a na odwrót raczej zawsze zawierają pewien procent tłuszczu niezmydlonego. Niezależnie od tego metoda ta, wymaga użycia pokaźnej ilości tłuszczu kokosowego oraz ściśle neutralnych tłuszczów, nie zawierających żadnych kwasów tłuszczowych.

Metoda trzecia, tzw. „na półgorąco" jest jakby połączeniem obu metod poprzednich, gdyż początek reakcji następuje jak przy metodzie „na zimno", zaś w ciągu dalszym uzyskuje się prawie punkt wrzenia. Metoda ta nadaje się najlepiej do wyrobu drugogatunkowych mydeł toaletowych, bez użycia maszyn mydlarskich jak pilotezy, walcarki i suszarni. Pozwala ona na produkcję mydła 66%, w którym tłuszcz jest całkowicie zmydlony (brak soli), a które zawiera kilka procent gliceryny. Zawartość gliceryny zaś powoduje nie tylko ładniejszy i bardziej jednolity wygląd zewnętrzny ale czyni mydło plastyczne i łatwe do mechanicznej obróbki, podnosząc w dużej mierze jego wartość kosmetyczną.

WAŻNIEJSZE SZCZEGÓŁY METODY „NA PÓŁGORĄCO"

SUROWCE: tłuszcze winny być wyjątkowo czyste, jasne i świeże. Mogą one zawierać najwyżej kilka procent kwasów tłuszczowych. Wprawdzie można „na półgorąco" zmydlić również tłuszcze zawierające wysoki procent kwasów tłuszczowych, a nawet czyste kwasy tłuszczowe (np. oleinę), ale wchodzi to w rachubę tylko wtenczas, gdy stoją do dyspozycji kwasy tłuszczowe dobrze rafinowane. Czyszczenie bowiem natrafia tu na poważne trudności i wymaga specjalnych urządzeń do filtracji przez ziemię bielącą. Ze względu na to, że urządzenia te nie są dostępne poszczególnym wytwórniom, należy produkować „na półgorąco" z tłuszczów neutralnych, możliwie jak najlepszego gatunku a tłuszcze te przed użyciem jeszcze należycie oczyścić. Nie wolno zapominać, że wyrabiane „na półgorąco" mydło jest wprawdzie drugogatunkowe, ale jednak toaletowe.

Czyszczenie tłuszczów odbywa się następująco: do stopionych tłuszczów o temperaturze ok. 40 — 45°C intensywnie wmieszać 3% ługu sodowego 38°Be, ogrzanego również do ok. 45°C. Utworzoną emulsję podczas stałego mieszania ogrzać do ok. 85°C, przy czym emulsja się rozbije i wytrącone kawałeczki mydła, po odstaniu się, zbiorą się na dnie kotła, zawierając w sobie prawie wszystkie zanieczyszczenia z tłuszczu. Mydło to należy albo zużyć do produkcji mydła gospodarczego, albo też, po zebraniu większej ilości, kilkakrotnie wysolić (zamiast solą należy wysalać stężonym ługiem) i w ten sposób oczyszczone mydło dodać do zmydlenia „na półgorąco". Inne metody czyszczenia, jak np. przegotowanie tłuszczów z roztworem soli, nie powinny być stosowane, gdyż po takim czyszczeniu tłuszcze mogłyby zawierać nieco soli, co jest dla metody „na półgorąco" niedopuszczalne. Jako tłuszcze wchodzą w rachubę przede wszystkim smalec wieprzowy, sałomas i łój, tego ostatniego jednak nie więcej jak 20%. Najlepiej odpowiadającą receptą będzie:

70% smalec wieprzowy
20% sałomas
10% łój bydlęcy

albo

80% smalec wieprzowy
20% sałomas

Obecność tłuszczu kokosowego poprawia oczywiście jakość mydła, nie jest ona jednak konieczna. Kalafonię stosuje się tylko wyjątkowo, gdyż jej obecność w mydle toaletowym nie jest wskazana. Wchodzi tu w rachubę jedynie bardzo jasny jej gatunek. W wypadku użycia kalafonii konieczne jest równoczesne użycie łoju, np. wg recepty: 55% smalec wieprzowy, 20% sałomas, 20% łój, 5% kalafonia. Kalafonię należy w każdym razie osobno zmydlić, wysolić ługiem, a dopiero wysolone mydło kalafoniowe dodać do tłuszczu przygotowanego do zmydlenia.

SODA KAUSTYCZNA winna być świeżo wyrąbana lub wyjęta z zamkniętego bębna i możliwie świeżo nastawiona na ług, a to dlatego, że na powietrzu z sody kaustycznej powstają węglany, które przeszkadzają przy prawidłowym zmydleniu. Jeszcze bardziej szkodliwa jest sól. Do najważniejszych zadań należy tedy dopilnowanie, aby soda kaustyczna nie zawierała istotniejszych ilości soli. Zwykle soda kaustyczna, wyrabiana poprzez elektrolizę soli, zawiera za dużo tej ostatniej i należy używać raczej sody kaustycznej Solvay. Oczywiście obecność soli nie uniemożliwia zmydlenia na półgorąco, ale w dużym stopniu je utrudnia. Dlatego też należy w wypadku wątpliwości oddać próbkę posiadanej sody kaustycznej do badania, a w razie stwierdzenia obecności soli w ilości ponad 0,5% sodę taką zamienić na inną. **Zapachy** winny być trwałe nawet przy wyższych temperaturach i odporne na działanie gorącego ługu. Z dostępnych zapachów najlepiej nadaje się kompozycja nerolina-benzaldehyd w ilości 0,3% masy mydlanej.

ZMYDLENIE: do zmydlenia służy niewielki kociołek, w którym mieści się ok. 300 do 500 kg mydła. Warki mniejsze niż 300 kg są niepraktyczne ze względu na trudności powstające przez zbyt szybkie stygnięcie masy, zaś warki większe od 500 kg jest trudno ręcznie mieszać. Kocioł winien być bezpośrednio ogrzewany węglem lub gazem. O ile jest do dyspozycji para, najlepsze są kotły-duplikatory. Ogrzewanie natomiast bezpośrednie przez wpro-

wadzanie pary do tłuszczu, względnie mydła, jest nieodpowiednie, ze względu na zbierającą się wodę kondensacyjną. Oprócz kotła potrzebny jest masywny, metalowy mieszak, składający się z rurki o 50 cm dłuższej od wysokości kotła oraz z okrągłej blachy z dużymi okrągłymi otworami, przykręconej prostopadle do rurki. Przed rozpoczęciem zmydlenia należy bardzo dokładnie obliczyć, ile ługu będzie potrzeba do zmydlenia przygotowanego tłuszczu. W tym celu musimy dokładnie wiedzieć, ile i jakiego tłuszczu chcemy zużyć do warki, przy czym wagi tłuszczów mogą się odnieść tylko do czystego, klarownego i bezwodnego tłuszczu. Liczba zmydlenia przeważnie stosowanych tłuszczów jak smalcu, sałomasu i łoju wynosi 195,to znaczy. że 100 kg tłuszczu zużyje do swojego zmydlenia 19,5 kg potażu żrącego (KOH), albo, po przeliczeniu, 14 kg sody żrącej (NaOH). Należy więc areometrem zbadać, ile posiadany przez nas ług sodowy ma stopni Be, następnie znaleźć w tabeli procentowość ługu a z procentowości obliczyć, ile tego ługu jest potrzeba do zmydlenia.

Pokażemy to na przykładzie: chcemy zmydlić 300 kg mieszanki łoju, smalcu i sałomasu. Ze względu na to, że 100 kg tłuszczu zużyje 14 kg sody kaustycznej, to 300 kg zużyje 3 razy 14, tj. 42 kg sody kaustycznej. Ustaliliśmy przy pomocy areometru, że ług ma 37°Be, to według tabeli daje 31%. Wówczas obliczamy: 42 razy 100 równa się 4200, podzielone przez procentowość, tj. przez 31 daje 135, czyli naszego ługu potrzeba do zmydlenia 135 kg.

Należy pamiętać, że o ile chcemy uzyskać mydło 66% w kotle winno być w sumie 145% masy w stosunku do tłuszczu. W wyżej wymienionym przykładzie więc z 300 kg tłuszczu winno być 435 kg masy w kotle i istotnie w tym wypadku mamy 300 kg tłuszczu plus 135 kg ługu, co daje razem 435 kg masy i wówczas nie trzeba dodawać wody. Gdy jednak używamy ługu o wyższym stężeniu, obliczenie będzie wyglądać następująco: stwierdziliśmy, że nasz ług jest 38% (42,5°Be). Wówczas przez dzielenie 4200 przez 38 otrzymujemy 110,5 kg. Ze względu na to, że przy użyciu 300 kg tłuszczu w kotle ma być 435 kg masy, mysimy tutaj dodać jeszcze 24.5 kg wody, gdyż 300 plus 110,5 plus 24,5 daje 435.

Rozpoczynając zmydlenia należy do czystego kotła wprowadzić odważoną ilość tłuszczów i ogrzać je do 65 — 80°C w zależności od liości: im więcej tłuszczu, tym niższa temperatura i odwrotnie, im mniejsza ilość tłuszczu, tym większa temperatura. Do tłuszczu można wmieszać mydło pozostałe z ostatniej warki, pokrojone na drobne kawałki.

Po uzyskaniu wymaganej temperatury gasimy ogień, wzgl. zamykamy dopływ pary. Następnie wlewamy do tłuszczu małym strumykiem odważony dokładnie ług, który winien mieć temperaturę ok. 25 — 30°C. Podczas wlewania ługu należy stale intensywnie mieszać a mieszanie kontynuować tak długo, aż utworzona biała wzgl. kremowa emulsja zgęstnieje tak, że wyjęta szpachelką próbka, wlana spowrotem do mydła, nie tonie w mydle a utrzymuje się na jego powierzchni. Przy konsystencji takiej mówimy, że „mydło pisze". Do otrzymania „piszącej" konsystencji trzeba mieszać zwykle 30 — 60 minut. Obecność mydła z poprzedniej warki przyśpiesza reakcję. W wypadku, gdy po godzinie mieszania nie została jeszcze osiągnięta wymagana konsystencja, jest nawet wskazane dodać kilka kilogramów drobno pokrojonego mydła, po czym efekt następuje już za kilka minut. Gdyby jednak pomimo wszystkiego efekt w tym czasie nie nastąpił, to z pewnością temperatura tłuszczy była za wysoka i trzeba wówczas cierpliwie mieszać dalej, gdyż reakcja nastąpi bez wątpliwości w każdym wypadku.

Po uzyskaniu mydła „piszącego" pozostawiamy je nadal w kotle; o ile kocioł jest obmurowany albo w pracowni jest dość ciepło, można kocioł zostawić bez izolacji cieplnej, w odwrotnym wypadku, zwłaszcza w zimie, nalcży kocioł okryć kocami, ażeby strata ciepła nie była zbyt duża. Dotyczy to specjalnie mniejszych warek. Badając pozostawioną sobie masę termometrem można stwierdzić, że następuje w niej samozmydlenie, przez co temperatura stale wzrasta. Początkowo temperatura mydła „piszącego" wynosi ok. 65°C i wzrasta wolniutko do ok. 72 — 75°C. Następnie reakcja się wzmaga i temperatura osiąga dość szybko 85°C. W tej fazie główna część tłuszczu jest już zmydlona. Z reguły temperatura dochodzi jednak do ok. 94—96°C, a czasem nawet do 100°C, o ile oczywiście masa nie straciła zbyt dużo ciepła. Z chwilą ustabilizowania się temperatury należy rozpocząć mieszanie i równocześnie dodać przewidziane zapachy. Mydło jest teraz prawie całkiem „ugotowane" i miodowo przezroczyste. Początkowo miesza się dość trudno, ale w miarę mieszania masa rzednie i osiąga przy prawidłowo stosowanych surowcach nawet konsystencję bardzo rzadką. Oczywiście nie może ono zawierać soli, węglanów, niezmydlonego tłuszczu ani nadmiaru ługu. Soli niestety już nie można z niego usunąć, natomiast nadmiar ługu wzgl. tłuszczu można jeszcze usunąć przez dodanie dalszych małych ilości tłuszczu wzgl. ługu i dokładne wmieszanie go w gorącą masę. Czynność ta wymaga oczywiście pewnej wprawy, ale po kilku próbach każdy mydlarz wykona ją bez trudności. Gotowe mydło winno rozpuścić się klarownie w gorącej wodzie destylowanej. Najmniejsze zmętnienie wskazuje na obecność niezmydlonego tłuszczu. Ponadto gotowe mydło winno wykazać bardzo mały nadmiar ługu (tzw. lekki „sztych") o czym należy się przekonać próbując go fenolftaleiną lub ję-

zykiem. Cały proces zmydlenia trwa zwykle ok. 4 — 5 godzin. Operacja jest stosunkowo bardzo prosta a jedynie w końcowej fazie produkcji mydlarz powinien zdwoić uwagę. Nie wolno mu wypuścić z kotła mydła, co do którego nie ma pewności, czy jest do reszty zmydlone, wzgl. nie posiada zbyt wielkiego nadmiaru alkalii.

OBRÓBKA. Gotowe mydło należy wylać do form, najlepiej chłodzonych wodą. Mydło szybko ostudzone będzie zawsze bielsze i nawet po długim czasie nie ulegnie większym deformacjom. Można je jeszcze w dniu gotowania sztancować i pakować. W braku form chłodzonych można mydło wylać do form zwykłych, jednak nie dużych (50 — 100 kg) i po 1 — 2 dniach stygnięcia kroić i sztancować. Dawniej stosowane owijanie form szmatami dla utrzymywania wysokiej temperatury i „domydlenia" jest niesłuszne, gdyż mydło powinno już w kotle zostać całkowicie zmydlone a powolne stygnięcie sprzyja tylko tworzeniu się w mydle krystalicznej struktury, wskutek czego mydło przy schnięciu krzywi się w zależności od tej właśnie struktury. Kroić należy na kawałki możliwie dokładnie pasujące do matrycy. O ile zdarzałoby się czasem, że mydło ma trochę lepką powierzchnię (szczególnie w wilgotnych porach roku) można je przed sztancowaniem bardzo lekko smarować płynem o następujących składnikach: 100 g gliceryny, 100 g wody, 10 g soli.

WYDAJNOŚĆ neutralnego tłuszczu dla mydła 6% wynosi 140% tzn., że ze 100 kg tłuszczu neutralnego otrzymujemy 140 kg mydła 66%. Norma zużycia surowców wynosi dla 100 kg mydła: 71,4 kg tłuszczu neutralnego, 11,4 kg sody kaust. (techn.), 0,3 kg substancji pachnących.

JAN PÓŁKOWSKI

Kolektyw pracowniczy kontrolerem jakości produkcji z odpadków skórzanych

OSZCZĘDNOŚĆ w gospodarce jest ważnym problemem zwłaszcza w okresie realizacji Planu 6-letniego. Oszczędne i rozumne wykorzystanie surowców w dynamice rozwojowej placówek drobnej wytwórczości pozwoliło zwiększyć pulę produkcyjną, obniżyć koszty własne i daleko wykroczyć poza plany 1 roku „sześciolatki".

Im więcej wytworzymy i rzucimy na rynek przedmiotów masowego spożycia, im większa będzie wydajność pracy w naszych warsztatach — tym większe będą nasze zarobki. Tańsze będą także przedmioty wyprodukowane, gdyż koszty w przerachowaniu na jednostkę produkcji będą stale malały.

Pojęcie oszczędności, a w związku z nią — możliwości wytwarzania dodatkowej produkcji — nie można ograniczać jedynie do umiejętnego gospodarowania surowcami zasadniczymi. Oszczędzanie należy stosować na każdym odcinku związanym z produkcją, a zwłaszcza w umiejętnym przerobie odpadków surowcowych.

W odpadkach tkwi olbrzymie potencjalne źródło oszczędności. Odpadki są rezerwą i stale dopływającym uzupełnieniem zasadniczej puli surowca. W produkcji drobnotowarowej odpadki stanowią pełnowartościowy surowiec, który umiejętnie wykorzystany i przerabiany, zawsze zastąpi i uzupełni zaopatrzenie warsztatów.

Całkowite wykorzystanie odpadków w gospodarce planowej jest koniecznością, która znalazła wyraz w uchwale Prezydium Rządu z dnia 8.XI.1950 r. w sprawie zwiększenia produkcji artykułów masowego spożycia wytwarzanych z surowców miejscowych i odpadkowych, przez uspołecznione zakłady drobnej wytwórczości.

Uchwała nakazuje w I etapie wzrost zużycia odpadków przemysłu skórzanego.

Zagadnienie organizacji produkcji na tym odcinku wymaga bliższego omówienia.

Zdajemy sobie sprawę, że wykonanie produkcji z odpadków skórzanych posiada swoiste cechy ze względów technologicznych. Jeden opuszczony ścieg, źle zamocowane, nie złapane stebnem brzegi łączonych kawałków skóry jaskrawo obniżają jakość przedmiotu wyprodukowanego z odpadków nawet wtedy, jeśli błąd produkcyjny będzie maleńki pojedynczy i mało widoczny. — Oko nabywcy zawsze taki błąd wynajdzie, jeśli nie w momencie nabycia, to w czasie używania przedmiotu wykonanego z odpadków, tracąc zaufanie do innych wyrobów chociażby najlepiej wykonanych.

Z tych powodów produkcja z odpadków skórzanych musi być otoczona specjalnym nadzorem. Kierownictwo w zakładach musi zwrócić baczną uwagę na technikę pracy, jakość i wykończenie produkcji z odpadków, na odpowiednie zastosowanie posiadanych rodzajów odpadków do wytwarzania przedmiotów najlepiej dostosowanych do każdego rodzaju surowca oraz na estetykę wyrobów.

W zakładach musi działać brakarstwo międzyoperacyjne oraz brakarstwo kontrolne gotowej produkcji.

Precyzja wykonania i wykańczania produkcji z odpadków powinna przebiegać równolegle z wykonywaniem planu ilościowego i zwycięsko z nim rywalizować.

Zakłady drobnej wytwórczości w roku 1951 zwrócą baczną uwagę na jakość wykonywanej przez nie produkcji, a w szczególności na jakość produkcji z odpadków skórzanych. Hasłem każdego dnia pracy w ciągu drugiego roku „sześciolatki" powinna być doskonała jakość wytwarzanych przedmiotów z odpadków przy stałym wzroście wykorzystywania jak największej ilości surowca odpadkowego wszędzie tam, gdzie tylko nadaje się on do przerobu.

Stały nadzór i dbałość o podnoszenie jakości wykonania oraz postęp techniczny produkcji oparty na racjonalizatorstwie i współzawodnictwie, to nieodłączni towarzysze przerobu odpadków.

Techniczny proces podniesienia jakości produkcji w warsztatach drobnej uspołecznionej wytwórczości musi być poparty przez kolektywy robotników w formie samokontroli w czasie trwania procesów produkcji w każdej kolejnej czynności warsztatowej, od przykroju poprzez wszystkie technologiczne fazy tworzenia poszczególnych elementów wykonywanego przedmiotu — od robót przygotowawczych, aż do ostatecznych prac wykończeniowych.

Robotnicy jako bezpośredni wykonawcy składowych elementów produkcji — najlepiej są zorientowani, gdzie leży „wąskie gardło", obniżające jakość wytwarzanych artykułów. Wyszkolony i myślący o swej pracy robotnik z miejsca dostrzeże niedociągnięcia i braki w dostarczonych mu — w brygadzie lub taśmie — elementach składowych wytwarzanego przedmiotu.

Z tych powodów równolegle i w uzupełnieniu powołanych w zakładach zarządzeniem Prezesa Centralnego Urzędu Drobnej Wytwórczości samodzielnych Komórek Kontroli Technicznej (zarządzenie z dnia 20.XI.1950 r. znak GPL — A — 07 — 21/50/85) rady zakładowe powinny wytypować ze swego ramienia, w porozumieniu z kontrolą techniczną w każdym zespole — związkowych organizatorów samokontroli międzyoperacyjnej. Organizatorów związkowych należy wysuwać spośród wykonawców każdej brygady lub taśmy produkcyjnej. Organizatorem zespołu zazwyczaj mianuje się przodownika pracy lub pracownika o dużym doświadczeniu fachowym, wyrobionego społecznie, od niego bowiem zależy przyuczenie do samokontroli całego kolektywu.

Pod nadzorem organizatora cały zespół pracowniczy powinien zwracać baczną uwagę na sprawdzanie jakości poszczególnych części składowych produkcji — w czasie ich wytwarzania, gdy przesuwają się one kolejno do świeżych rąk.

Każdy członek zespołu biorąc do obróbki nowy fragment wyrobu musi rzutem oka ocenić, czy poprzednie czynności były prawidłowo wykonane i czy odpowiadają wymaganiom opisu technologicznego. Nieodpowiednio wykonane półfabrykaty zwraca do naprawy, a zepsute wycofuje z produkcji do dyspozycji organizatora związkowego i KT. Znaczy to, że z komórką kontroli technicznej poprzez organizatora związkowego — muszą współpracować wszyscy członkowie zespołu.

W taśmach lub liczebnie dużych brygadach należy ustawić kilku organizatorów związkowych, aby każdy węzłowy lub czuły punkt produkcji był stale pod ścisłym nadzorem doświadczonego specjalisty.

Rola organizatora związkowego nie może być ograniczona jedynie do czynności brakarskich.

W celu podniesienia kwalifikacji fachowych swego zespołu organizator związkowy podaje do wiadomości kontroli technicznej niedociągnięcia, jako tematy narad produkcyjnych i kursokonferencji, biorąc w nich czynny udział wraz z przedstawicielem kontroli technicznej i kierownikiem zakładu. Organizator związkowy znając braki fachowe swoich pracowników wnioskuje także w porozumieniu z kontrolą techniczną uzupełnienia programowe kursów doszkalających i szkolenia przywarsztatowego.

Dobrze pomyślana kolektywna samokontrola wykonania poszczególnych elementów składowych procesu wytwórczego, wpłynie wybitnie na podniesienie jakości wykonywanej produkcji, wyeliminuje braki i ułatwi zadania kierownika technicznego oraz kwalifikatora (brakarza) zakładu.

Każde przedsiębiorstwo powinno zainicjować i otoczyć specjalną opieką współzawodnictwo na odcinku jakości produkcji. Przy obliczaniu wyników współzawodnictwa nie należy przyznawać przodownictwa brygadom przodującym w ilości produkcji, a nie zwracającym uwagi na braki jakościowe.

Szczególnie ważną czynnością jest samokontrola techniczna w czasie trwania produkcji przy wyrobach z odpadków skórzanych.

Przeważnie płaszczyzny modeli produkcji odpadkowej są łączone ze sztancowanych małych wykrojów skór w taśmy, które następnie układa się systemem równoległoboku na odpowiednio ustalonej powierzchni.

Rozmaite są metody łączenia wykrojów z kawałków skór. Można je nalepiać na płótno i przeszywać, można je tylko nalepiać — bez szycia, czasami zszywa się kawałki skór bez podklejania. Rozmaite też bywają sposoby szycia: wierzchem, kryto, na styk, do kantu itp. Niezależnie jednak od metodyki wykonania przed-

miotów, które muszą być ustalone w opisach technologicznych — kontrola w czasie produkcji musi pilnie śledzić, aby każdy najmniejszy element był połączony bez usterek, odpowiednio sklejony, zeszyty i zamocowany, nici dobrze zakończone, a całość równo i estetycznie przestebnowana.

Jedynie skontrolowane półfabrykaty z odpadków mogą być zmontowane w całość, którą należy po wykończeniu sprawdzić ostatecznie.

Aby produkcja z odpadków skórzanych była odpowiednia, należy dbać o maszyny, których ścieg winien być zawsze uregulowany oraz o gatunki i dobór odpowiednich nici i igieł.

Zadaniem każdego z zaopatrzeniowców w warsztatach jest zakup trwałych, mocnych nici do zszywania wyrobów z odpadków, a kierownictwa technicznego — zastosowanie tych nici pod względem gatunku, grubości i koloru oraz ustawienia wielkości ściegu w odniesieniu do poszczególnych rodzajów przerabianych skór.

Doświadczenia fachowe organizatorów związkowych powinny ułatwiać i uzupełniać zasadnicze czynności komórek kontroli technicznej przy zastosowaniu w produkcji ramowych opisów kart technologicznych do wymagań twórczych każdego poszczególnego przedmiotu i surowca.

Produkcja z odpadków nie wymaga dużego nakładu środków obrotowych, gdyż surowiec jest tani. Dobrze wykonane przedmioty z odpadków skórzanych znajdują chętnych nabywców. Należy pamiętać przy zastosowaniu produkcji z odpadków, że rotacja kapitału obrotowego w branży skórzanej może być bardzo sprężyście realizowana, oczywiście pod warunkiem przystosowania się do zapotrzebowania i wymagań odbiorców.

Należy także pilnie śledzić stopień nasycenia i chłonność rynku odnośnie wydawanej na warsztaty produkcji.

Zakłady nastawione na przerób odpadków, przy dobrze zorganizowanej produkcji i szybkiej rotacji kapitału, w oparciu o przyznane im ulgi na mocy Uchwały Prezydium Rządu z dn. 8.XI.1950 r. zapewnią swym pracownikom dobre zarobki i wygospodarują w krótkim czasie solidny fundament finansowy dla swoich placówek. Przysporzą ponadto wiele tanich artykułów masowego spożycia dla świata pracy i przyczynią się do wielkiej oszczędności w zużyciu i gospodarce skórami całymi.

PAWEŁ FALKOWSKI

Gospodarka magazynowa

*Zakres obowiązków magazyniera jest szeroki ale jasno określony; z tych obowiązków wynika odpowiedzialność magazyniera. Rozpatrując zagadnienie gospodarki magazynowej na odcinku obowiązków i odpowiedzialności magazyniera odpowiedzmy sobie na dalsze kolejne pytania. Odpowiedzi niejedno nam wyjaśnią *).*

Czy na składzie znajdują się różne materiały służące do jednego celu (np. kilka gatunków smaru do smarowania jednego typu maszyn)?

JEŻELI zadamy sobie trud zbadania posiadanych na składzie zapasów, to w wielu wypadkach znajdziemy tam materiały nieznacznie tylko różniące się swymi cechami charakterystycznymi. Tak np. znajdziemy tam różne gatunki smarów używane do jednego celu, różne gatunki stali o zbliżonych właściwościach i inne materiały, które można zastąpić przez jeden z gatunków posiadanych bez żadnego uszczerbku dla celu, któremu mają służyć.

Niedociągnięcia takie są zwykle wynikiem niedostatecznej kontroli nad zaopatrzeniem magazynu i nad zapotrzebowaniami na materiały, wydawanymi przez personel techniczny. Zastanówmy się jednak, jakie skutki pociąga za sobą taka gospodarka.

Dla każdej pozycji magazynowej musimy w magazynie posiadać odpowiednie miejsce do magazynowania, obliczone na złożenie najwyższej dopuszczalnej ilości. Dla każdej z tych pozycji musimy utrzymać pewien minimalny zapas dla zabezpieczenia ciągłości produkcji — oraz rezerwować miejsce dla przechowania maksymalnego zapasu.

Aby unaocznić sobie wynikające stąd straty na niewykorzystanym miejscu magazynowym, rozpatrzmy następujący przykład. Posiadamy na składzie nity o wymiarach 3,5 × 20; 4 × 20 i 4,5 × 20 mm. Ustalone dla tych pozycji maksymalne zapasy wynoszą: 165, 110 i 240 kg. Dla przechowania tych ilości potrzebujemy 24, 16 i 35 dcm^3. Wobec tego jednak, że posiadamy normalne przedziały [1]) musimy zająć przestrzeń 30, 17 i 41 dcm^3, czyli łącznie 88 dcm^3. O ile jednak po zbadaniu okaże się, że zamiast trzech różnych średnic nitów możemy ustalić jako normalny zapas nity o średnicy 4 mm, to dla zmagazynowania 515 kg będziemy potrzebować łącznie 73 dcm^3. Stosując znowu półkę o znormalizowanych przedziałach nasze zapotrzebo-

---

*) patrz nr 44 r. 1950.

1) O znormalizowanych półkach magazynowych będzie mowa w następnej części niniejszego artykułu.

wanie miejsca wynosić będzie 78 dcm^3. Oszczędność na miejscu magazynowym wyniesie wobec tego 10 dcm^3.

Redukując w przytoczonym wypadku 66% pozycji magazynowych ułatwiamy pracę zakupu, zmniejszając mniej więcej w tym samym stosunku jego obciążenie oraz ułatwiamy czynności magazynowe związane z konserwacją, ewidencją i inwentaryzacją.

Jak zatem powinien postąpić magazynier? Posiadając spis inwentarza sporządzony na dzień 31 grudnia winien on zaznaczyć wszystkie zbliżone swymi cechami pozycje materiałowe, zbadać obrót nimi w ciągu ubiegłego roku i wreszcie wystąpić z opracowanym na zasadzie swych spostrzeżeń wnioskiem do kierownictwa zakładu o ustalenie, które z wykazanych materiałów można będzie na przyszłość zamienić przez jeden, posiadający istotne cechy, czyniące zadość warunkom żądanym przez odbiorcę.

Czy przyjmowanie materiałów odbywa się należycie, tj. czy ilość i jakość są ściśle sprawdzane, a okres czasu nie jest nadmiernie przedłużony?

ZARÓWNO w dużych jak i w małych magazynach spotyka się stale niedocenianie znaczenia należytego przyjmowania materiałów i nieorientowanie się w skutkach, jakie powstają wskutek niedociągnięć w tej dziedzinie. Jakże często, aby ułatwić sobie pracę, ilość ustala się „na oko" opierając się na specyfikacji nadesłanej przez dostawcę. Tak samo pobieżnie bada się jakość materiału nie interesując się, czy wymagane warunki techniczne zostały przez dostawcę dotrzymane.

Za ilość odpowiada jednak osobiście magazynier, o ile okażą się różnice w remanencie, dąży on do ich wyrównania w drodze niedoważania wydawanego materiału, bądź też dąży do wyrównania braku w porozumieniu z odbiorcami, którzy grzecznościowo kwitują mu ilości większe, niż wynosi rzeczywiste zapotrzebowanie.

Takie postępowanie, trzeba pamiętać, dyskwalifikuje magazyniera nie tylko zawodowo, lecz również stawia pod znakiem zapytania jego uświadomienie społeczne, czyniąc z niego świadomego szkodnika gospodarki narodowej.

Znacznie gorzej jeszcze przedstawia się sprawa niedbałego i niedokładnego przyjmowania jakościowego dostarczanych materiałów, gdyż powoduje to nie tylko zwiększenie ich zużycia, lecz — co ważniejsze — może wpłynąć na obniżenie jakości wyrobu oraz na zwiększenie kosztu własnego wyrobu. Niebezpieczeństwo to w dużych i średnich zakładach jest znacznie zredukowane, gdyż tam odbiorem jakościowym zajmuje się specjalny organ, tzw. kontrola techniczna, dysponująca odpowiednimi urządzeniami i laboratoriami dla badania materiałów.

W magazynach małych w większości wypadków przyjęcie zarówno ilościowe jak i jakościowe dokonywane jest przez magazyniera i tylko w nielicznych wypadkach współdziałają z nim pracownicy techniczni. Dla uniknięcia skutków takiej gospodarki należy:

a) ustalić dla każdego materiału zużywanego przez zakład warunki techniczne, jakim winien on odpowiadać,
b) określić, przez kogo dokonywany jest odbiór jakościowy danego materiału i kto ponosi za to odpowiedzialność oraz wskazać, w jaki sposób odbiór ma być dokonany,
c) materiały, których jakość odgrywa poważną rolę w procesie produkcyjnym, winny być — w braku niezbędnych i niejednokrotnie kosztownych urządzeń — oddawane do zbadania do zakładów dysponujących odpowiednimi urządzeniami. Przy materiałach, co do których nie zachodzi obawa zmiany jakości w czasie dostawy, można żądać nadesłania przez dostawcę wyniku badania dokonywanego przez jego organy techniczne przy wysyłce.

Przestrzegając powyższych wskazań można uniknąć zarówno reklamacji w stosunku do magazyniera jak i ustrzec się strat.

Tak samo należy zwrócić uwagę, aby przyjmowanie materiału dokonywane było niezwłocznie po jego nadejściu do magazynu. Zwlekanie z przyjmowaniem jest niedopuszczalne i jako ostateczny termin przyjęcia należy uważać dzień następny po nadejściu materiału.

Na jakiej podstawie odbywa się przyjmowanie materiałów?

MATERIAŁ może być przyjmowany do magazynu wyłącznie na podstawie pisemnego polecenia wydanego przez kierownika zakładu lub osobę przez niego upoważnioną. Zasadniczo takim dokumentem jest przebitka zamówienia do dostawcy, skierowana do magazynu. W wypadkach jednak, gdy czynione są zakupy bez wydawania formalnego zamówienia, magazyn powinien otrzymać specjalne pisemne polecenie przyjęcia, wydane przez dział zaopatrzenia i zaopatrzone podpisem osoby upoważnionej.

Czy dokumentacja przychodu materiałów jest należycie prowadzona?

KONIECZNYM warunkiem dla uporządkowania gospodarki magazynowej jest prawidłowa dokumentacja, która umożliwia należyte prowadzenie i rozrachunek z dokonanych obrotów materiałowych oraz prawidłowe obliczenie kosztów własnych.

Dokumentacja przychodowa za materiały dostarczone z zewnątrz zakładu, powinna zawierać następujące dane:

1) oznaczenie dostawcy,
2) datę otrzymania materiału,
3) numer zamówienia, na który materiał został dostarczony,
4) oznaczenie materiału (jego nazwa i charakterystyka techniczna i symbol),

5) ilość: a) deklarowana przez dostawcę,
b) otrzymana przez magazyn,
c) przyjęta przez odbiorcę jakościowego,

6) przeznaczenie materiału,

7) określenie słowne wyników badania technicznego i uzasadnienie powziętej decyzji,

8) podpisy magazyniera i komisji odbiorczej, względnie odbiorcy.

Dowody przychodowe tzw. „dowody Pz“ zostały już ujednolicone w skali państwowej i zalecone do stosowania we wszystkich przedsiębiorstwach gospodarki uspołecznionej [2])

Czy o nadejściu materiałów są terminowo powiadamiane zainteresowane stanowiska pracy?

DLA umożliwienia racjonalnego planowania produkcji konieczne jest, aby wykonawca, tj. wydział wytwórczy, był w porę zawiadamiany o nadejściu potrzebnego materiału. Aby uniknąć wypisywania specjalnych zawiadomień wspomniany „dowód Pz“ posiada jedną przebitkę, która służy jako zawiadomienie zainteresowanego stanowiska pracy o nadejściu żądanego przez niego materiału.

Czy w zakładzie jest wprowadzona symbolika (znakowanie) materiałów?

KWESTIA znakowania materiałów jest na ogół przez wiele przedsiębiorstw zarówno dużych jak i małych nienależycie doceniana.

Znakowanie materiałów polega na ustaleniu dla każdej pozycji materiałowej odrębnego znaku, czyli sumbolu. Dzięki stosowaniu symboli, ułatwione jest wzajemne, jednoznaczne i wykluczające pomyłki porozumienie się oraz znaczne zredukowanie pracy pisarskiej, gdyż zamiast długich określeń słownych ograniczamy się do napisania jednego znaku. Poza tym wprowadzenie symboli materiałowych umożliwia racjonalne grupowanie materiałów w magazynie oraz kart materiałowych w kartotece, jak również ułatwia sporządzanie wszelkich zestawień statystycznych w zakresie gospodarki materiałowej. Sposób opracowywania symboliki materiałowej przekracza ramy niniejszego artykułu, lecz interesujący się tym zagadnieniem znajdą pewne wskazówki w artykułach dyskusyjnych omawiających ten temat w biuletynie „Gospodarka Materiałowa“ rocznik 1949.

Czy dla każdej grupy przewidziane jest z góry miejsce przechowania?

W PUNKCIE poprzednim wspomnieliśmy, że wprowadzenie symboliki materiałowej ułatwia racjonalne grupowanie przechowywanych materiałów. Każdy z czytelników stykający się z zagadnieniami magazynowymi niejednokrotnie na pewno spotykał się z trudnościami, jakie powoduje „utykanie“ materiałów jednorodnych w różnych punktach magazynu, tam gdzie chwilowo znajduje się wolne miejsce. Ile czasu kosztuje nieraz odnalezienie żądanego materiału, który „gdzieś się zapodział“, o tym wiedzą ci magazynierzy, u których układanie materiałów odbywa się bezplanowo. Aby tego uniknąć, należy sporządzić listę materiałów, jakie są wzgl. będą magazynowane (można się tu posługiwać wykazami remanentowymi, sporządzonymi na dzień 31 grudnia każdego roku), ustalić maksymalne ilości, jakie przewidziane są do składowania oraz określić niezbędną, potrzebną do tego celu przestrzeń magazynową. Posiadając te dane oraz biorąc za podstawę plan magazynów sporządzamy plan rozmieszczenia materiałów. Rozmieszczanie materiałów winno się odbywać ściśle według tego planu.

cdn.

[2]) Druki te są do nabycia w Przedsiębiorstwie Druków i Przyborów Księgowych; Warszawa Rejtana 16 i noszą Nr Rejestr. KOMISJI Racjonalizacji Druków i Wydawnictw przy Prezydium Rady Ministrów — KRD6401.

Racjonalizatorzy i przodownicy w DPM Pruszków

W DPM-Pruszków odbyła się dn. 5 stycznia br. odprawa połączona z wystawą prac racjonalizatorów oraz uroczystością wręczenia odznak i nagród racjonalizatorom i przodownikom pracy.

Ogólna suma oszczędności uzyskanych z pomysłów racjonalizatorskich wynosi w DPM-Pruszków ponad 455 tys. złotych (w nowej walucie), ogólna ilość premii wypłaconych ponad 21 tys. zł.

Ruch racjonalizatorski istnieje na terenie DPM-Pruszków dopiero od kwietnia 1950 r., jednak mimo to może się poszczycić dużymi osiągnięciami. Zgłoszono 43 pomysły, z których bardziej interesujące wystawiono.

Podajemy nazwiska racjonalizatorów:
Konstanty Kędziorek i **Lucjan Organowski**, wytwórnia „Sztancmet“. **Piotr Haberko** i **W. Głowacki**, Huta Szkła „Vitrum“. **W. Głowacki**, Huta Szkła „Vitrum“ (drugie ulepszenie). **Bolesław Wójcicki** i **Ryszard Siudalski**, Fabryka Materiałów Budowlanych „Pustelnik“. **Władysław Krys**, Grodziskie Zakłady Przemysłowe. słowe

Stanisław Prusak, Ludwik Trojan, Stefan Matyjek, Mieczysław Jankowski, Franciszek Bajer

i **Edmund Tronaj** — wszyscy z Wytwórni Pilników „Hossyb".
Tadeusz Kazur, Zakłady Metalowe „Wołomin".
Edward Kozer, Wytwórnia Noży Dyfuzyjnych.
Piotr Skarżyński i **inż. Stanisław Słomka** z Zakładów Przemysłu Metalowego „Łomianki".
Romuald Sroczyński, Wytwórnia Aparatur „Rotor".

Franciszek Bohyński, Zakłady Metalowe „Wołomin".

Eksponaty przedstawiające pomysły racjonalizatorskie umieszczono na oddzielnym stole, a nazwiska racjonalizatorów na tablicach (na ścianach). Nie dawało to dość przejrzystego powiązania. W przyszłości należałoby przy nazwisku racjonalizatora podawać opis jego ulepszenia.

Przemówienia racjonalizatorów zapoznały zgromadzonych z kilkoma ulepszeniami. Omawiali oni swe ulepszenia, rysując je na tablicy i opisywali okoliczności ich powstania.

Tadeusz Kazur — ulepszenie szablonu do produkcji szaf odzieżowych: na jednym szablonie robi się dwa boki szaf, na drugim łączy i zamyka poszczególne części.

Inż. Stanisław Słomka ulepszył zakrętkę w gaśnicach przeciwpożarowych: wskutek odpowiednio ustawionych ścianek zakrętki, woda wydostając się na zewnątrz, rozpryskuje się w chmurę drobnych kropelek, tworząc pył wodny, tak gęsty, że może służyć do gaszenia materiałów łatwopalnych, gdyż nie dopuszcza dostępu powietrza (tlenu). Za pomocą gaśnicy o ulepszonym „pyszczku" można również spryskiwać drzewa, odkażać obory i stodoły, bielić itp. Oszczędność uzyskana przez to ulepszenie przynosi rocznie 42.000 zł w nowej walucie.

Piotr Skarżyński ulepszył przyrząd do produkcji gwintów, który ułatwia i skraca pracę, przynosząc ok. 14 tys. zł oszczędności.

Ciekawe były uwagi **Ryszarda Siudalskiego.** Racjonalizator spotyka się z reguły z niewiarą i brakiem zaufania do swego pomysłu. Pracownicy, stwierdza on, w toku swej pracy ulepszają stale produkcję, dążąc do wykonania swej pracy drogą najmniejszego wysiłku. W dalszym jednak etapie racjonalizatorstwa, pracownik, zgłaszając swój pomysł, napotyka na trudność w wykonaniu rysunku technicznego z jego opisem i często rezygnuje ze zgłoszenia w dyrekcji. Dla dalszego rozwoju racjonalizatorstwa, które w DPM-Pruszków ma dużą przyszłość ze względu na dotychczasowy dość niski poziom techniczny, potrzebne jest stworzenie biblioteki, w której racjonalizatorzy znaleźliby odpowiedni dla siebie materiał, książki i czasopisma techniczne oraz stworzenie poradni technicznej, złożonej ze specjalistów. Ważnym momentem jest śledzenie produktu otrzymanego przez zastosowanie ulepszenia, aby móc stwierdzić udoskonalenie tego produktu lub też istniejące jeszcze braki. Ceny ITB pobierane za badanie są wysokie, wskutek czego kierownictwo odnosi się „z rezerwą" do zgłaszanych pomysłów, nie chcąc narażać się na wysokie koszty, w wypadkach pomysłów ocenionych negatywnie. Dalszą wadę organizacji ruchu racjonalizatorskiego stanowi fakt, że zarządzenia z dziedziny racjonalizatorstwa nie docierają do ogółu pracowników. Ważniejsze wnioski powinny być rozpatrywane na komisji w obecności racjonalizatora, ze względu na możność udzielenia szczegółowych wyjaśnień, dotyczących dokonanego ulepszenia.

W dalszym ciągu odprawy **inż. Stattler** stwierdził, że zarządzenie o rozpatrywaniu wniosków w obecności racjonalizatora jest już przewidziane. Rząd w zrozumieniu znaczenia ruchu racjonalizatorskiego dla podniesienia wydajności pracy i wykonania Planu 6-letniego powziął szereg uchwał, mających na celu otoczenie opieką racjonalizatorów i nowatorów. Do tego celu między innymi ma służyć zrównanie premii między robotnikami, majstrami, technikami i inżynierami. Premie obliczane są według osiąganych oszczędności.

Dyr. Jasiński omówił znaczenie racjonalizatorstwa dla gospodarki socjalistycznej i podniesienia dobrobytu mas pracujących, stwierdzając konieczność bliższego zainteresowania się pracami racjonalizatorów.

Obrady zakończyły przemówienia **dyr. Odożyńskiego** oraz przedstawicieli Wojewódzkiego i Miejskiego Komitetu PZPR, po czym nastąpiło rozdanie premii i nagród. Odznaki racjonalizatorskie otrzymali: **Ryszard Siudalski** i **Wiktor Głowacki** z Huty Szkła „Vitrum". Ten ostatni dokonał dwóch usprawnień: sita do przesiewania piasku i młyna do mielenia sody skawalonej. Nagrody dla przodowników otrzymali: **Franciszek Fabisiak, Barbara Zielińska, Stanisław Napiórkowski, Kazimiera Markowska, Jadwiga Olesiewicz, Weronika Walentowska, Eugenia Wronowka, Natalia Nowak, Piekut, Niechoda, Mitkowiec i inni.**

W czasie przerwy zebrani oglądali w miejscowym kinie interesujący film o walcowaniu żelaza.

Czy wziąłeś udział w pomocy dla walczącej Korei?

TADEUSZ GORCZAK

Szkolenie kadr dla produkcji z surowca odpadkowego

UCHWAŁA Prezydium Rządu z dnia 8.XI. 1950 r. w sprawie zwiększenia produkcji artykułów masowego spożycia w celu lepszego i pełniejszego zaspokojenia rosnących potrzek ludności, właściwego wykorzystania surowców odpadkowych i miejscowych, aktywizacji zaniedbanych gospodarczo miast i miasteczek, nakłada szczególne zadania na zakłady produkcyjne drobnej wytwórczości.

Uchwała zleca „podjęcie i zwiększenie produkcji w zakresie drobnych przedmiotów codziennego użytku i artykułów gospodarstwa domowego, urządzeń placówek socjalnych itp. w takim zakresie, który nie dublowałby produkcji przemysłu kluczowego".

Zakłady drobnej wytwórczości mają więc obowiązek w dostosowaniu się do rytmu wzrostu stopy życiowej społeczeństwa, nadążyć w dostarczaniu produktów służących temu celowi. Zadanie to winno być wypełnione nie tylko drogą produkcji z pełnowartościowych surowców lecz również z surowców odpadkowych. Sprawa zużytkowania surowców odpadkowych ujęta w uchwale jest podniesieniem roli i znaczenia tego rodzaju produkcji jako czynnika rozwoju gospodarczego. Dla właściwego naświetlenia tego zagadnienia należy stwierdzić, że problem ten był już rozwiązywany w procesie produkcji przez włączanie odpadków do tych elementów produkcji, które mogły być wykonane z surowca odpadkowego. Zakłady produkcyjne mają obowiązek jak największego wykorzystania odpadków.

Znane są również próby całkowitego zużytkowania odpadków przez wytwarzanie nowych surowców, które powtórnie mogą znaleźć się w procesie produkcji. O możliwościach wykorzystania odpadków drzewnych na drodze mechanicznej przeróbki — pisał w Informatorze Tadeusz Panek, podając dość duży wachlarz produkcji z odpadków drzewnych różnego rodzaju. Autor, jak sam wskazuje, nie wyczerpał wszystkich możliwości zastosowania odpadków, niemniej jednak postawienie zagadnienia na tej płaszczyźnie może i powinno pobudzić aktyw produkcyjny do szukania nowych doskonalszych dróg umożliwiających produkowanie z surowca odpadkowego.

Również artykuł o możliwościach wykorzystania trocin tartacznych do wytwarzania brykietów metodą Andrzeja Stanisławskiego, jako półfabrykatu względnie jako materiału pędnego, zastępującego benzynę, wysuwa na naczelne miejsce pomysłowość w celu wykorzystania odpadków do wytwarzania nowych artykułów spożycia.

Podobne próby i wysiłki znajdziemy w zakresie produkowania z odpadków skórzanych, metalowych, włókienniczych, odzieżowych i chemicznych.

Już w chwili obecnej istnieją zakłady drobnej wytwórczości, które produkcję swoją wyłącznie opierają na surowcu odpadkowym ze skóry i innych materiałów. Jednak rozszerzanie tej produkcji nie jest możliwe ze względu na to, że rynek zbytu nie byłby w stanie wchłonąć artykułów, które nie odpowiadają bardziej wybrednym wymaganiom odbiorców. Stwarza to trudności, co należy robić z resztą niewykorzystanych odpadków.

Mimo dużych wysiłków w tej dziedzinie zasoby niewykorzystanych odpadków rosną. Jest wiele takich instytucji, które nie troszcząc się o pozostałości odpadkowe wyrzucają je do śmieci, wywożonych następnie na gruzowiska. W gospodarce socjalistycznej w okresie budowy Planu 6-letniego niewykorzystanie zasobów odpadkowych jest marnotrawstwem, które musi być jak najrychlej zlikwidowane.

Uchwała Prezydium Rządu słusznie nadaje problemowi surowca odpadkowego znaczenie dźwigni rozwoju gospodarczego kraju.

W dążeniu do urzeczywistnienia tych zadań należy wybrać metodę zezwalającą na wydobycie z aparatu wytwórczego nowych, twórczych pomysłów w tej dziedzinie. Przystępując do generalnego opracowania sprawy odpadków surowcowych, musimy to zagadnienie upowszechnić. Troska o to, co i jak produkować, nie może ciążyć jedynie na aparacie technicznym lecz konieczne jest wciągnięcie do tej problematyki całego aparatu produkcyjnego i gromadzenie z całą troskliwością doświadczenia i pomysłów nowatorskich aktywu produkcyjnego.

Po wstępnym rozważeniu i zorientowaniu się, w jakim zakresie surowiec odpadkowy został wykorzystany, Wydział Szkolenia Zawodowego CUDW zamierza w roku 1951 zorganizować szkolenie kadr w zakresie przerobu surowca odpadkowego.

Podstawową formą szkolenia będą co miesięczne narady wytwórcze we wszystkich zakładach, mające na celu rozważenie zagadnienia produkowania z odpadków. Kierownicy narad zobrazują dotychczasowy stan produkowania

z odpadków oraz w jakiej ilości i jakiego rodzaju odpadki pozostają niewykorzystane. Obszerna dyskusja przeprowadzona podczas narady stworzy warunki do gruntownego zajęcia się tym zagadnieniem. Postawienie problemu da możność pobudzenia twórczych sił aparatu produkcyjnego do szukania nowych rozwiązań. Z całą pewnością można zakładać, że już pierwsze narady mogą wnieść wiele cennego i praktycznego materiału do zagadnienia produkcji z odpadków surowcowych.

Drugą formą szkolenia będą kursy branżowe, które organizują poszczególne piony produkcji. Na bazie zaplanowanych i prowadzonych kursów będzie włączona do programu szkolenia problematyka produkcji z odpadków surowcowych. Ilość godzin poświęcona temu zagadnieniu uzależniona będzie od kierunku i charakteru kursu. W programie znacznej części kursów znajdą się zajęcia praktyczne, w celu zapoznania się z technologią potrzebną do wytwarzania z surowca odpadkowego. W wielu wypadkach będzie można poddać próbie pomysły, które wypłyną w formie opracowanych nowych zastosowań produkcji z surowców odpadkowych.

Obie wymienione akcje szkoleniowe pozwolą na oddolne wysunięcie znacznej ilości przodowników, nowatorów i racjonalizatorów w dziedzinie przerobu surowca odpadkowego.

Umożliwi to organizowanie z tym cennym aktywem produkcyjnym kursów i konferencji, których zadaniem będzie wymiana poglądów na temat projektowanych zastosowań w produkcji z surowca odpadkowego i rozpracowania technicznego w warsztacie pracy oraz stosowania do poszczególnych elementów mechanicznej obróbki.

Ostatnią wreszcie postacią szkolenia będą kurso-konferencje organizowane dla kierowników technicznych, w celu ostatecznego omówienia zagadnień związanych z produkcją z surowca odpadkowego w oparciu o materiał, który będzie wynikiem poprzednich akcji szkoleniowych.

Wszystkie akcje szkoleniowe będą powiązane z komórką naukowo-badawczą powołaną do życia w celu przestudiowania materiału dostarczonego oddolnie, rozpracowania go pod względem technicznym i wartości użytkowej jako wytworów potrzebnych dla zaspokajania potrzeb.

Droga ta może i powinna dać odpowiednie wyniki pod warunkiem, że problem surowca odpadkowego będzie należycie doceniany przez aparat wytwórczy i jeżeli na tym zagadnieniu skupi się możliwie najwięcej wysiłków klasy robotniczej.

Doświadczenie ostatnich pięciu lat wykazało, jak wiele można dokonać przy mobilizowaniu wysiłków na ważnych dla Państwa zagadnieniach pod przewodnictwem PZPR — awangardy klasy robotniczej. Możemy być pewni pozytywnych rezultatów, jeżeli partia weźmie kierownictwo tej akcji w swoje ręce.

Drugim czynnikiem niezbędnym dla urzeczywistnienia tej akcji jest korzystanie z przykładu i pomocy ZSRR. Związek Radziecki posiadając bogate doświadczenia na drodze budowy socjalizmu i w tej dziedzinie ma poważne osiągnięcia. Należy więc jak najrychlej wykorzystać to doświadczenie przy rozpracowaniu problemu surowca odpadkowego.

Zadaniem niniejszego artykułu jest wywołanie dyskusji na wskazane tematy, w której zabraliby głos ci wszyscy, którzy mogliby swoim doświadczeniem przyczynić się do pełniejszego i wyczerpującego omówienia poruszonych spraw.

W Zakładzie Doskonalenia Rzemiosła w Toruniu zorganizowano 3-tygodniowy kurs dla techników normowania pracy z DPM — Bydgoszcz.

Na kursie szkolą się pracownicy warsztatowi (mistrzowie), aby oddać swoje umiejętności w zakresie normalizacji pracy w zakładach wytwórczych.

Z zakładów i dyrekcji

JAK ZAŁOGI ZAKŁADÓW DPM ŁÓDŹ — MIASTO CZYTAJĄ „INFORMATORA"

NA rozesłaną przez redakcję ankietę pierwszą DPM — Łódź miasto nadesłała zbiorczą odpowiedź.

Ten odzew sprawił wielkie zadowolenie naszemu zespołowi redakcyjnemu i dał dowód, że czytelnik krytycznie podchodzi do pisma, widzi jego zalety i błędy, stawia wymagania, daje tematy na „redakcyjną naradę produkcyjną" — na piesiedzenie komitetu redakcyjnego Informatora.

Mam przed sobą 16 odpowiedzi na ankietę; pod 7 są podpisy zbiorowe, mówiące o tym, że ocena pisma była zbiorowa; są też i podpisy pojedyncze.

Co przeważa w odpowiedziach?

Z wypełnionych ankiet bije robotniczy głód fachowej wiedzy technicznej. Prowadzimy ten dział, postaramy się go rozszerzyć, związać ze sprawami produkcji PM.

Ankieta **Wytwórni Kopert w Łodzi** mówi: „Wszystkie artykuły działu technicznego są dla nas interesujące — prosimy o więcej artykułów o nowych asortymentach i życiu zakładów".

Pracownicy biur Dyrekcji piszą w ankiecie, że czekają w najbliższych numerach również na opisy nowych asortymentów w produkcji, na omówienia odpadków surowcowych i możliwości ich wykorzystania. Ankieta mówi też o uaktywnieniu pracy korespondentów przez podszkolenie ich do współpracy z wydawnictwem.

Zespół przyrzeka propagować pismo na naradach wytwórczych, nie tylko czytać „Informatora", ale zachęcać pracowników do współpracy z redakcją.

Załoga fabryki „Karton" skarży się, że „Informator" przychodzi niepunktualnie, w zbyt małej ilości egzemplarzy. Trzeba robić starania w dyrekcji o przyznanie większej ilości egzemplarzy i zamówić abonament w „Ruchu".

Ob. Tadeusz Ławski z zakładu metalowego nr 9 w Łodzi chciałby znaleźć w „Informatorze" wskazówki i rady dla swoich prac bieżących oraz obraz instrukcyjny pracy innych zakładów.

Ob. Ławski wzywa redakcję do bliższego zajęcia się korespondentami.

Pracownicy Zakładu Metalowego Nr 10 podejmują akcję upowszechnienia czytania „Informatora" przez całą załogę.

We wszystkich zresztą odpowiedziach na ankietę jest omawiana sprawa czytania pisma. W wielu zakładach „Informator" czytany jest zbiorowo, a zwłaszcza wybrane artykuły są dyskutowane po wspólnym ich przeczytaniu.

W innych zakładach jeszcze ta sprawa nie jest przeprowadzona i pismo czytane jest przez poszczególnych pracowników. Życzeniem redakcji jest, aby „Informator" był czytany wspólnie na naradach oraz indywidualnie przez poszczególnych prenumeratorów.

Inż. Hilarowski z zakładu „Erblin" zasmucił nas wieścią, że „Informator" czyta tylko personel biurowy. To samo piszą z firmy „Famak". Dlaczego? Czy nie należałoby jak najszybciej tak pokierować sprawą, aby „Informatora" czytano na naradach wytwórczych zespołowo.

Załoga Fabryki Metalowej Nr 5 domaga się, aby w piśmie dawać tematykę uświadamiającą robotnika w zakresie fachowym jego pracy.

Załoga Zakładu Nr 4 pisze: „poziom „Informatora" w porównaniu z latami ubiegłymi bardzo się poprawił" — Redakcja wie, że nie jest jeszcze najlepiej, ale stale czyni starania o dalsze podniesienie poziomu i przydatności pisma.

Czytelnicy z Fabryki Metalowej Nr 2 proszą, aby pisać więcej o zakładach pracy, no i zakładach łódzkich. Piszcie do nas o sobie, postaramy się w miarę możności drukować. U was w zakładzie są specjaliści, którzy z bliska patrzą na produkcję i towarzyszące jej zagadnienia. Wysuńcie tematy, jeśli nie wy, może kto inny opracuje, a wszyscy będą mogli przeczytać i skorzystać.

Kierownik zakładu Nr 21 — „Nowoczesne Izolacje", Antoni Kujawski wysuwa między innymi ciekawy temat do opracowania: — „Racjonalna gospodarka energią cieplną i zabezpieczenie jej przed stratami". Zagadnienie ciekawe, aktualne i warte omówienia — poruszymy je w „Informatorze".

Załoga Fabryki Metalowej Nr 8 chciałaby znaleźć w „Informatorze" artykuły omawiające znormalizowane nazwy, skróty, symbole surowców metalowych, według nowych opracowań PKN. Życzenie słuszne, ale nie możemy dublować prac wydawnictwa PKN, które zrobi to dokładniej i fachowo.

Kierownik Zakładu „Mewa" chciałby znaleźć w czasopiśmie więcej wiadomości fachowych z zakresu swej pracy. Redakcja w miarę możności zamieszcza artykuły z działu chemicznego w numerach bieżących.

Te drobne rzuty przedstawione czytelnikom na podstawie oryginalnych ankiet, jak i te liczne, których nie zdołaliśmy zamieścić z uwagi na brak miejsca, mówią, że robotnik PM interesuje się „Informatorem", ale trzeba mu egzemplarz dostarczyć, wskazać artykuły ciekawe, pouczające, zorganizować czytanie zbiorowe z dyskusją i uaktywnić korespondentów.

Redakcja wyciągnie z nadesłanych ankiet wszystkie słuszne i cenne uwagi i w miarę możności zastosuje je w swojej dalszej pracy.

JESZCZE O DYSCYPLINIE PRACY

Dobiega 9 miesięcy od wprowadzenia w życie ustawy o zabezpieczeniu socjalistycznej dyscypliny pracy przez podanie jej do powszechnej wiadomości i stosowania.

W każdym zakładzie pracy są listy obecności, są rejestrowane opuszczenia i spóźniania, są stosowane upomnienia i kary wobec opornych.

Trzeba przyznać, że dyscyplina pracy na ogół bardzo się podniosła, a stąd płynie lepsze i sumienniejsze wykonanie obowiązków służbowych i urabianie właściwej postawy wobec pracy.

Jednak jeszcze na naradach wytwórczych, zebraniach Podstawowej Organizacji Partyjnej, Zw. Zaw. i ZMP padają pojedyncze nazwiska opieszałych.

A dyscyplina pracy to nie tylko punktualne przybycie do pracy i punktualne opuszczenie swego stanowiska o przepisanej godzinie. Dyscyplina pracy to taka postawa pracownika wobec wykonywanej pracy, która nie pozwala na marnotrawstwo sił, czasu i surowca, to taka postawa wobec pracy, która każdą najmniejszą czynność nakazuje wykonać terminowo, sumiennie i dokładnie, z pełnym poczuciem indywidualnej i zbiorowej odpowiedzialności. Odpowiedzialność staje się większa i poważniejsza przy wykonaniu wielkich zadań.

Wielkim i odpowiedzialnym zadaniem jest Plan 6-letni. Warunki realizacji Planu 6-letniego wykluczają wszelkiego rodzaju marnotrawstwo; dyscyplina pracy jest niezbędnym elemen-

tem towarzyszącym wykonaniu Planu 6-letniego.

Nie wystarcza ogłosić ustawę, przeczytać ją, wypełnić listy obecności, przepustki, raporty, nie wystarcza o ustawie mówić, a nawet wymierzać zasłużone kary. Ustawę trzeba wprowadzić do krwi, przetrawić ją na przyzwyczajenie, a przyzwyczajenie przekuć na charakter twardy i punktualny — przeciwieństwo polskiego zgubnego niegdyś liberalizmu wobec nas samych i wobec naszego „widzi mi się".

Progiem socjalistycznej dyscypliny pracy jest punktualność. Utrwalamy ten próg codzienny punktualnym stawiennictwem do pracy.

Przez przodownictwo, współzawodnictwo zespołowe i indywidualne, przez stosowanie i korygowanie norm, przez usprawnienia elementów pracy, przez pogłębianie świadomości społecznej i politycznej, wiadomości fachowych i gospodarczych idziemy „pod rękę" z dyscypliną pracy.

Dyscyplina pracy w tym marszu niemal niewidzialnie rozczłonkowuje się na wszystkie nasze czynności i wskazuje, jak, w jakim czasie i z jaką odpowiedzialnością mamy te czynności wykonywać.

Czy to będzie portier w fabryce, czy konduktor w pociągu, telefonistka czy pielęgniarz, stolarz, ślusarz, kotłowy czy nauczycielka, robotnik na budowie, inżvnier czy lekarz — wszystkich obowiązuje dyscyplina pracy.

Wszystkich obowiązuje kontrola i samokontrola, która jest wyrazem dojrzałości społecznej i politycznej. Samokontrola musi być nieodłącznym towarzyszem każdego działania i bodźcem do utrzymania jak najbardziej aktywnej postawy wobec pracy i stojących na jej straży przepisów.

Znając i zachowując przepisy oraz stosując samokontrolę dyscypliny pracy wyrabiamy charakter, który nie pozwoli żadnemu pracownikowi stanąć w kolizji z dyscypliną pracy, zwłaszcza w okresie wykonania Planu 6-letniego.

j. k.

NIE BRAK TEMATU NA NARADY WYTWÓRCZE W HUCIE SZKŁA

NA kilku ostatnich naradach wytwórczych obok zasadniczych tematów sprawozdawczych omawiane są zagadnienia organizacji pracy, usprawnień i racjonalizacji, szkolenia załogi oraz socjalistycznej dyscypliny. A i prócz tego jest o czym myśleć i radzić. Zakład nasz, jak wiele innych, to smutna spuścizna z okresu kapitalizmu, kiedy właściciel myślał tylko o własnej kieszeni, a warunki pracy robotnika nic go nie obchodziły.

Waląca się rudera oświetlona niemal kagankami, a prymityw pracy sięgający czasów zamierzchłych, oto spuścizna, którą trzeba było przeorać. Lecz załoga dokonała już wielu przemian w hali produkcyjnej dla zmechanizowania pracy i w zakresie urządzeń socjalnych w postaci świetlicy i przedszkola.

Kończący się żywot wanny w Hucie Szkła zmusza nas do omówienia sposobu i systemu budowy nowej wanny, która ma być lepsza od dotychczasowej, bo zamierzamy zastosować dalsze półautomaty, aby produkcję zwiększyć, ułatwić i polepszyć. Brak mechanicznego mieszadła do masy stopowej pobudził myśl twórczą, pozwolił nam wpaść na pomył zastosowania betoniarek, które wyparły męczącą niezdrową pracę ręcznego mieszania masy. Brudną ręczną pracę płukania stłuczki zastąpiliśmy, dzięki pomysłowi racjonalizatora, bębnem — płuczką.

Obecnie radzimy, jak zmienić dotychczasowy system brania z ust do ust piszczeli przy wydmuchiwaniu szkła.

Tow. Moskwa zaproponował skonstruowanie specjalnych ustników. Zwoliński, przewodniczący rady zakładowej, doświadczony hutnik mówił: „już od stycznia, zaplanowany jest kurs szkolenia hutników i palaczy; musimy przyszykować fachowców do obsadzenia stanowisk przy nowowybudowanej wannie".

Wielu z naszych pracowników dojeżdża do pracy z odległych wsi — mówi kierownik zakładu Sabela. Niepogoda powoduje częste ich spóźnienia, a nawet opuszczenia pracy. Oddaję jeden swój pokój i dobierzmy przyległy, aby w nich urządzić sypialnie; zapobiegniemy spóźnieniom i opuszczeniu godzin pracy.

W podsumowaniu osiągnięć i krytyce minionego roku, na naradzie grudniowej postanowiliśmy zmienić styl naszych narad. Stwierdziliśmy bowiem, że dotychczas sprawy nie były rozpatrywane planowo, tylko w miarę potrzeby i przypadku. Na najbliższą naradę postanowiliśmy przemyśleć cały szereg zagadnień, które ułożymy w pewien porządek prac według ich wagi i pilności, aby w ten sposób zapewnić wykonawstwo we właściwym czasie.

Zadania Planu 6-letniego są przez naszą załogę dobrze rozumiane. Zdajemy sobie sprawę, że poprawa bytu leży w naszym ręku. Każda narada wytwórcza i wykonywanie jej postanowień to krok naprzód.

ZAŁOGI ZAKŁADÓW DPM — GLIWICE NA RZECZ POKOJU

ZAŁOGA Fabryki Kartonaży w Będzinie rozpoczęła szkolenie ideowe I stopnia; w kurzobowiązania na II Światowy Kongres Obrońców Pokoju. Są to Zakłady Pralniczo-Farbiarskie Katowice, które wykonały dodatkową produkcję w ilości 2.000 kg — wartości 18.000 zł i Zakłady przemysłu drzewnego „Bytom" które wykonały dodatkową produkcję wartości 3.000 zł. Zakłady chemiczne „Pomhut" w Będzinie wykonały dodatkową produkcję wartości 10.000 zł.

„PRIMAX" BĘDZIŃSKA FABRYKA KARTONAŻY PM — SZKOLI IDEOWO SWOJE KADRY

ZAŁOGA Fabryki Kartonaży w Będzinie rozpoczęła szkolenie ideowe I stopnia; w kursie uczestniczy 70% kobiet, 20% młodzieży i 10% mężczyzn. Kurs daje przykład całej załodze, jak na małym odcinku pracy zorganizowana grupa robotnicza szkoli się ideowo.

Prócz szkolenia ideowego kobiety pracujące rozpoczęły szkolenie zawodowe na kursie introligatorskim, pragnąc podnieść swoje kwalifikacje zawodowe i tym samym jakość produkcji.

WAPIENNIKI SZAFLARY — ROGOŹNIK DPM — KRAKÓW

PRZEJĘTE przez przemysł miejscowy z rąk prywatnych rozpoczęły nowy okres pracy i życia społecznego załogi; ustalono normy pracy, przystąpiono do współzawodnictwa.

Rada zakładowa rozpoczęła swoją działalność. Zorganizowano świetlicę, a dzieci pracowników umieszczono w przedszkolu gminnym w Szaflarach. Należy stwierdzić, że uświadomienie społeczne i polityczne wzrasta, a za tym przyjdą i lepsze wyniki w pracy.

NARADA AKTYWU PRZEMYSŁU MIEJSCOWEGO W SZCZECINIE

PAŃSTWOWY przemysł miejscowy w Szczecinie przystępując do realizacji masowej produkcji artykułów codziennego spożycia zorganizował naradę aktywu z zakładów produkcyjnych.

Na odprawę przybyło 90 osób w tym 30 racjonalizatorów. Klub racjonalizatorów DPM — Szczecin urządził w Szczecinie wystawę dorobku pracy racjonalizatorów za rok 1950.

Wystawa udostępnia wykresy i rysunki 40 pomysłów racjonalizatorskich nadesłanych przez robotników zakładów DPM — Szczecina, Łobezu, Starogardu, Swidwina i innych miast woj. szczecińskiego.

Celem spopularyzowania osiągnięć racjonalizatorów i przodowników wystawiono nie tylko opisy ich osiągnięć, ale i ich fotografie. Np. racjonalizatora Zygmunta Morskiego ze Szczecina, który uruchomił kąpiel chromową, przyczyniając się do uzyskania rocznych oszczędności w sumie 60.000 zł, Edmunda Malinowskiego z Krajenka, który wynalazł zamek patentowy do biurka marki „Krajenka" co dało 45.000 zł rocznych oszczędności, ślusarza Franciszka Dejna z Odlewni Żeliwa w Szczecinie, który usprawnił produkcję ramek do biletów tramwajowych oszczędzając 200 dni maszynoroboczych.

Wśród wyróżnionych nie brak kobiet. Są to Eulalia Czyż, która z robotnicy placowej awansowała na polerowniczkę, Stanisława Maczkowska, która wyrabia 150% nowej normy, Krystyna Rzepko i inne.

DYREKCJA PRZEMYSŁU MIEJSCOWEGO — SZCZECIN

ZAŁOGI Zakładów Metalowych DPM — Szczecin współpracują ze Zw. Metalowców nie tylko na odcinku zawodowym i socjalnym, ale i w dziale kulturalno-oświatowym.

Dowodem tego jest zorganizowanie zespołu żywego słowa, który z programem pt. „W służbie pokoju" daje wieczory artystyczne w zakładach pracy, niosąc robotnikom i okolicznym, gromadom wiejskim godziwą rozrywkę.

DYREKCJA PRZEMYSŁU MIEJSCOWEGO — WROCŁAW SWOIM RACJONALIZATOROM

WŁADYSŁAW Bachajczyk i Metryk z Zakładu Stolarskiego Przemysłu Miejscowego w Bugoszowie zbudowali transporter do przewożenia wyrobów gotowych z montażowni do magazynu, usprawniając w ten sposób pracę. Koszt budowy transportera obliczono na sumę 9.000 zł, a oszczędność w pracy wynosi 12.565 zł. Komisja przyznała obu pracownikom po 717 zł jako premie. Ref. Pawłowska DPM — Wrocław za usprawnienia administracyjne otrzymała 150 zł nagrody.

ZAŁOGI ZAKŁADÓW PRACY PAŃSTWOWEGO PRZEMYSŁU MIEJSCOWEGO DLA UCZCZENIA II ŚWIATOWEGO KONGRESU POKOJU

ZAŁOGI 28 zakładów pracy Wielobranżowej Dyrekcji Przemysłu Miejscowego w Poznaniu zaciągnęły „Warty Pokoju". Ogólna wartość dodatkowej produkcji wynosi 121.911 zł.

Na czoło wysunęły się Fabryka Wyrobów Bakelitowych i Lalek w Kaliszu, Fabryka Wyrobów Drzewnych w Kępnie, Huta Szkła w Antoninku, Fabryka Skrzyń, Fabryka Szkła„ Warta" w Sierakowie oraz Fabryka Szczotek i Pędzli w Rawiczu, których zobowiązania stanowią wartość 75.858 zł.

Poza tym załoga Fabryki Galanterii Drzewnej w Szamocinie zwiększyła wydajność o 5%, Fabryka Lakierów w Poznaniu podwyższyła normę produkcji do 40%.

W Tartaku i Fabryce Mebli w Gostyniu zorganizowano nowe Koło TPPR.

ZAINTERESOWANIE RUCHEM RACJONALIZATORSKIM WZRASTA

KOMISJA usprawnień przy wrocławskiej DPM przyznała socjalne premie z funduszu racjonalizacji i usprawnień pracownikom niektórych podległych sobie zakładów.

Między innymi premię dostał **Artur Wajsman** ze Zjednoczonych Zakładów Chemicznych za usprawnienie przy suszeniu bielizny. Usprawnienie to aczkolwiek nie jest pomysłem racjonalizatorskim, to jednak znacznie przyśpieszyło proces wykańczania upranej bielizny. **Włodzimierz Łuczko** — blacharz z Oddziału Inwestycji

otrzymał premię za podniesienie higieny pracy, a **Józef Trey** z Fabryki Wyrobów Papierowych za usprawnienie pracy przy produkcji skoroszytów.

Zwiększająca się liczba projektów i pomysłów racjonalizatorskich, choć nawet nie zawsze nadających się do wykorzystania, świadczy o rosnącym zainteresowaniu robotników przemysłu miejscowego ruchem racjonalizatorskim i postępem technicznym.

NAGRODY ZA PRACĘ

PRACOWNICY Stolarni Mechanicznej w Drawsku DPM — Wrocław — Jan Kmieć, Józef Zgódko, Jan Włodzko i Józef Kosarzewski otrzymali za III kwartał 1950 r. nagrody pieniężne za wyniki osiągnięte w produkcji.

ABY POWSTAŁA JEDNA ZWYKŁA LATARKA TRZEBA WYKONAĆ PONAD 170 RÓŻNYCH OPERACJI

ZAKŁAD metalowy przemysłu miejscowego „Elektrodyn" w Częstochowie produkuje kilka typów lampek płaskich i okrągłych, zawieszki do ozdób choinkowych, maszynki i listwy do skoroszytów, bibularze, cyrkle i wiele innych. Fabryka rozwija się, zamówienia przekraczają możliwości produkcyjne, ciasnota lokalowa hamuje pracę.

Należy zaznaczyć, że „Elektrodyn" posiada już 14 własnych pomysłów racjonalizatorskich. Do najważniejszych należy pomysł ślusarza narzędziowego Zygmunta Szafrańskiego, który wykonał automat do wyrobu zawieszek do ozdób choinkowych (poprzednio wyrób ręczny). Wynalazek pozwolił 10-krotnie zwiększyć produkcję i przesunąć 4 pracowników tego działu do innej pracy. Z. Szafrański 20 lat pracuje w swoim zawodzie i jest rad, że mógł współtowarzyszom ułatwić pracę i przyczynić się do ilościowego podniesienia produkcji.

NARADA KIEROWNIKÓW

W WIELOBRANŻOWEJ Dyrekcji Przemysłu Miejscowego — Poznań odbyła się narada kierowników zakładów i kierowników technicznych. Założeniem narady było podsumowanie wyników w zakresie wykonania planu na rok 1950, wyciągnięcie wniosków z osiągnięć i niedociągnięć.

W toku obrad omówiono rolę i terminowość sprawozdawczości, sprawę norm produkcyjnych, ich analizę i kontrolę.

W związku z zaplanowanymi zamierzeniami dalszego rozszerzenia produkcji jak również z obejmowaniem przez dyrekcję nowych placówek produkcyjnych omówiono remonty budynków i urządzeń, podkreślając znaczenie inwestycji szybko rentujących się.

Obrady dały kierownikom zakładów zasadnicze wytyczne odnośnie węzłowych zagadnień planu na rok 1951 i przekazały te zagadnienia do szczegółowego rozpracowania na naradach wytwórczych w zakładach pracy.

ZAKŁAD STOLARSKO-MECHANICZNY NR 18 W KSAWEROWIE DPM — ŁÓDŹ

PRZY linii tramwajowej Łódź — Pabianice, w Ksawerowie znajduje się Stolarski Zakład Mechaniczny PM Nr 18, który ma 2 oddziały: obróbki w Ksawerowie a montażu i wykończenia w Woli Zaradzyńskiej.

Zakład powstał przez scalenie 2 odrębnych zakładów, co uprościło i zmechanizowało pracę, która dziś odbywa się już systemem taśmowym.

Zasadnicza produkcja zakładu to znormalizowane skrzynki i szafki do kartotek. (Ostatnio zakład wykonuje duże zamówienie dla Domu Książki).

Prócz tego zakład wykonuje szafki do ubrań robotniczych, części do stołów kreślarskich, regały dla przemysłu odzieżowego i masową znormalizowaną stolarszczyznę.

Załoga może się poszczycić już ośmioma wnioskami racjonalizatorskimi, przodują w tym ojciec, Antoni Lew i syn Marian Lew, którzy usprawnili konstrukcję i czynności maszyn.

Dziś wszystkie maszyny są poruszane prądem elektrycznym.

Poza rodziną Lwów fabryka ma jeszcze specjalistę od przeróbek maszyn. Jest nim Tadeusz Wiciński, który przerobił piłę taśmową i szlifierkę.

Pracownicy Franciszek Jench, Ciotucha i Bolesław Cichocki dopomogli przy reorganizacji i usprawnieniu pracy w zakładzie, a Bronisław Marczak zorganizował produkcję systemem taśmowym. Lewandowski zastosował nowy sposób cięć przy wykrojach osiągając na jednym wykroju 35 minut oszczędności w czasie.

Przodownikiem pracy w zakładzie jest Stanisław Ciotucha, który wykonuje 180% normy; śladami przodownika podążają Zenon Popielas i Stanisław Jakubczak.

We współzawodnictwie bierze udział 85% załogi.

Zakład ma dobre, jasne pomieszczenie, jest czysto utrzymany. Konieczne jest jak najszybsze wmontowanie urządzeń pochłaniających pył drzewny, który jest szkodliwy dla zdrowia.

NOWA DZIEDZINA PRODUKCJI

DYREKCJA Przemysłu Miejscowego Łódź-miasto rozpoczyna produkcję artykułów kosmetycznych, jak — kremy, pudry i szminki.

W Łodzi, gdzie ilość kobiet o 70.000 przewyższa ilość mężczyzn, zapotrzebowanie na artykuły kosmetyczne jest duże i dlatego nowe zamie-

rzenia produkcyjne przemysłu miejscowego mają zapewnione zaplecze odbioru dobrych wyrobów kosmetycznych.

W ELBLĄGU SZKOLĄ SIĘ NOWE KADRY DLA USPOŁECZNIONEJ DROBNEJ WYTWÓRCZOŚCI

W ODDZIALE elbląskim Gdańskiego Zakładu Doskonalenia Rzemiosła został przeprowadzony wyższy kurs administracyjno-gospodarczy dla kierowników zakładów przemysłu miejscowego oraz kurs techników normowania pracy. Pierwszy kurs ukończyło 41 uczestników, drugi — 21.

Należy zaznaczyć, że w grupie kierowników zakładów ukończył kurs Ryszard Gramborg, obecny kierownik huty szkła w Starogardzie, który z hutnika na drodze awansu społecznego został dyrektorem.

Drugim z kolei absolwentem kursu dla kierowników zakładów jest Nikodem Ermanowicz, który ze stolarza został kierownikiem zakładu PM Nr 3 w Lęborku.

PRZEMYSŁ MIEJSCOWY SZKOLI MAGAZYNIERÓW

W GRUDNIU został uruchomiony w Bydgoszczy, w świetlicy fabrycznej wyrobów metalowych „Byfana" kurs dla magazynierów zakładów Dyr. Metalowej i Elektrotechnicznej PM. Kurs trwać będzie do 6 marca; zajęcia odbywają się raz w tygodniu.

SREBRNE ODZNAKI ZA WYNIKI PRACY

DYREKCJA Państwowego Przemysłu Miejscowego w Olsztynie przyznała 4 srebrne odznaki najlepszym pracownikom swoich zakładów.

3 odznaki otrzymali przodownicy pracy — Alfons Wyrzykowski stolarz z Zakładu Nr 10 w Olsztynie, który wykonuje przeciętnie 200% normy, Konrad Krotowski z Zakładu Drzewnego w Ostródzie wyrabiający 160% normy oraz Jan Swistak z Reszla osiągający 140% normy. Czwartą odznakę otrzymał Michał Różak — stolarz Zakładów Drzewnych w Mrągowie za usprawnienie obrabiarek. Osiągnięcia nagrodzonych pracowników powinny być zachętą i wzorem dla innych, którzy mogą a nie dali jeszcze pełnego wysiłku.

Droga awansu społecznego jest otwarta.

PIERWSZA CHOINKA NOWOROCZNA DLA DZIECI PRACOWNIKÓW CUDW

W DNIU 4 stycznia 1951 r. w sali Domu Rzemiosła w Warszawie odbyła się zabawa dziecięca noworoczna urządzona staraniem samodzielnego referatu socjalnego CUDW.

W zabawie wzięło udział około 200 dzieci pracowników CUDW, które zostały obdarzone specjalnie przygotowanymi paczkami i książeczkami oraz ozdobnymi czapkami karnawałowymi.

Na program złożyły się recytacje, popisy dziecięce w grze na fortepianie oraz produkcje dziecięcego węgierskiego zespołu tanecznego.

Komitet organizacyjny przygotował dla dzieci smaczny podwieczorek. Zabawę wypełniły rozmowy z „Dziadkiem Mrozem" oraz dziecięce korowody taneczne ze śpiewami. Radosny nastrój zabawy mówił o tym, że impreza była udana, a dzieci tak miło spędziły czas, że trudno było namówić je do opuszczenia pięknie udekorowanej sali zabawowej, w której uwagę przyciągała choinka pięknie przystrojona symbolami pokoju i Planu 6-letniego.

Tą drogą pracownicy CUDW dziękują komitetowi organizacyjnemu, referatowi socjalnemu i wszystkim, którzy dopomogli do zorganizowania i przeprowadzenia noworocznej zabawy dziecięcej.

WARTO OBEJRZEĆ

W DNIU 15-go bm. o godz. 12 została otwarta w lokalu Izby Rzemieślniczej przy ul. Miodowej 14 wystawa problemowa poświęcona zagadnieniu zabawki, zorganizowana przez Biuro Studiów i Projektów Przemysłu Zabawkarskiego przy Centrali Przemysłu Ludowego i Artystycznego.

Na wystawie pokazano zabawki o tematyce zaczerpniętej z budownictwa oraz szereg ciekawych projektów ozdób choinkowych. Układ wystawy, zaprojektowanej przez art. plast. J. M. Szancera, a wykonanej przez zespół pracowników zakładu doświadczalnego Biura Studiów i Proj. Przem. Zab. — pokazuje kolejno zabawki od najprymitywniejszych, przeznaczonych dla małych dzieci, poprzez coraz to bardziej skomplikowane, wymagające zmysłu konstrukcyjnego i rozwijające zamiłowania konstrukcyjno-mechaniczne u dziecka, aż do dużych zespołów zabawkowych, jak modele miast, portów, zakładów fabrycznych czy placów budowy.

Wystawa pokazuje szereg zupełnie nowych w pomyśle i wykonaniu projektów, które częściowo są już w produkcji, częściowo są w przygotowaniu. Wiele ciekawych projektów pokazują m. in. prof. S. Kurman, oraz E. Mamitius.

PRACOWNICY DPM — SZCZECIN NA RZECZ POKOJU I DZIECI KOREAŃSKICH

ZAŁOGI Zakładów DPM — Szczecin — miasto wysunęły 12 trójek pokoju, które czynnie współpracują z wojewódzkim komitetem obrony pokoju.

Pracownicy biur dyrekcji zebrali 744 zł na rzecz pomocy dzieciom Korei. Akcja zbiórkowa jest przeprowadzona we wszystkich zakładach PM na terenie województwa.

DPM GDAŃSK — SZKOLI KADRY

OPIERAJĄC się na wytycznych Prezydenta Bieruta — „Coraz więcej wysuniętych, ale ani jednego wysuniętego, który nie przeszedłby uprzednio wstępnego przeszkolenia".

DPM — Gdańsk podjęła w IV kwartale 1950 r. szkolenie pracowników podległych zakładów i pracowników dyrekcji. Miesięczny kurs kreśleń technicznych objął 29 osób, duży procent uczestników tego kursu nie pracowało w dziale technicznym; po odbytym szkoleniu będą mogli być pomocą w dziale technicznym i uzupełniać praktycznie nabyte wiadomości.

Dwutygodniowy kurs dla magazynierów objął 34 uczestników w tym 12 kobiet.

Wyższy kurs administracji gospodarczej, obejmujący 300 godzin wykładów rozpoczął się 10 listopada i objął 40 osób — pracowników dyrekcji i zakładów PM z terenu całej Polski.

Wykonując plan szkolenia zawodowego przewidzianego w IV kwartale 1950 r. DPM Gdańsk przeprowadziła w grudniu kurs przysposobienia przemysłowego branży metalowej oraz kurs administracyjno-gospodarczy dla referentów zakładów pracy PM woj. gdańskiego.

Zatrudnienie wyszkolonych, wysuwanie ich na kierownicze stanowiska, pomoc w prowadzeniu pracy, doszkalanie — oraz kontrola i ocena wyników ich pracy to właściwa droga awansu społecznego i budowy socjalistycznych kadr — wykonawców zadań Polski Ludowej.

PIERWSZY ROBOTNICZY KLUB FILMOWY NA TERENIE POMORZA ZACHODNIEGO

WOJEWÓDZKI Zarząd Metalowców łącznie z DPM — Szczecin przystąpił do organizacji pierwszego robotniczego klubu filmowego. Na terenie Pomorza Zachodniego metalowcy posiadają aparat filmowy, kilka ciekawych projektów aktualnych scenariuszy; w najbliższym czasie klub przystąpi do realizacji filmów krótkometrażowych, obejmujących obrazy pracy z zakładów produkcji metalowej.

WÓZKI USPRAWNIŁY PRACĘ

W BYDGOSKIEJ Fabryce Maszyn dużo czasu i sił zabierał ręczny transport ciężkich odlewów do suszarni.

W ramach zobowiązań Październikowych brygada remontowa wykonała w ciągu 2 tygodni realizując pomysł inż. Koprzywy. wózki-dźwigary, obecnie transport odlewów ciężkich do wysokości 10 ton wagi odbywa się mechanicznie. Zaoszczędzona praca została przesunięta do innych działów produkcji.

JAK PRACUJE FABRYKA PIECÓW W DARŁOWIE

W DARŁOWIE (Pomorze Zachodnie) istnieje Fabryka Pieców należąca do Dyrekcji Przemysłu Miejscowego w Szczecinie.

W dużych halach stoją potężne maszyny. Ogromne zwoje blachy połykają automatycznie walcówki. Maszyna tnie i nadaje kształt stosowny do profili. Gotowe profile, tzn. kątowniki piecowe przychodzą z odlewni. Walcówka wyrzuca gotowe kawałki boków uformowanych w kształcie kafli. Poszczególne kawałki przekazuje się na bormaszyny, które wiercą otwory, spajane przy pomocy specjalnych nitów rurkowych.

Na oddziale zduńskim boki wyprodukowanych pieców zostają wypełniane cegłami szamotowymi, zaopatrzone w drzwiczki, ruszty i wentylatory. Następnie piec zostaje przekazany do hali montażowej, która składa go i poddaje próbom. Końcowym etapem jest wypolerowanie pieca.

Fabryka produkuje dwa typy pieców, pierwszy to typ „Darłowo" nr 1, a drugi — typ 210 K nr 10. Waga pieca wynosi 98 kg. Piece produkowane w zakładzie darłowskim zużywają zaledwie 4 kg węgla czy koksu, zapewniając izbie średniej wielkości ciepło przez całą dobę.

Załoga dąży do ciągłego ulepszania i powiększania możliwości produkcyjnych.

W maju br. fabryka stanęła przed smutną ewentualnością wstrzymania produkcji, na skutek braku nitów. Dowiedziała się o tym załoga Odlewni i Zakładu Mechanicznego w Szczecinie. W ramach Czynu Majowego, załoga Odlewni w Szczecinie, postanowiła z zastępczych materiałów wyprodukować potrzebną ilość nitów i pomóc w ten sposób bratniemu zakładowi w Darłowie. Produkcja nie uległa zahamowaniu, dzięki socjalistycznemu podejściu robotników Odlewni.

W zakładzie prowadzony jest system racjonalnego wykorzystania odpadków metalowych powstałych przy produkcji. Na wyróżnienie zasługują:

Henryka Kacprowska — wyrabia 180% normy na sztancówce, produkując z odpadków blachy blaszki do obuwia i klamry do pasów transmisyjnych. **Mikołaj Popławski** — ślusarz narzędziowy, członek rady zakładowej bacznym wzrokiem lustruje wszystkie maszyny, zapobiegając w porę ich ewentualnym defektom. **Stanisław Marchałowski** — wyrabia na walcówkach do 200% normy. Ochrona przeciwpożarowa powierzona jest **Władysławowi Hołdzie** strażnikowi i sekretarzowi Podstawowej Organizacji Partyjnej.

W ostatnim okresie podjęto produkcję sprzętu przeciwpożarowego.

Załoga niezależnie od wykonywania pracy zawodowej opiekuje się okolicznymi spółdzielniami produkcyjnymi i organizuje specjalne ekipy remontowe, które naprawiają maszyny i motory rolnicze.

Załoga prowadzi też akcję propagandową po wsiach na rzecz organizowania nowych spółdzielni produkcyjnych. Ostatnio, przystąpienie do spółdzielni zgłosiła gromada Zakrzewo. Zasługa ta niewątpliwie przypada załodze Fabryki Pieców z Darłowa.

Robotnicy wykazują duże uświadomienie polityczne starając się o wykonanie planów produkcyjnych na swoim skromnym odcinku pracy.

Ewald Podolski

Korespondenci skutecznym narzędziem walki z niedociągnięciami

ZAGADNIENIE ruchu korespondentów robotniczo-chłopskich nabiera szczególnego znaczenia na tle uchwały Rady Państwa i Rady Ministrów z dnia 14 grudnia 1950 r. w sprawie rozpatrywania i załatwiania odwołań, listów i zażaleń ludności oraz **krytyki prasowej.**

Uchwała ta brzmi: **W celu wzmożenia praworządności ludowej, skutecznego zwalczania wypaczeń biurokratycznych, usuwania nadużyć, uchybień i braków w pracy aparatu państwowego drogą sprawnego badania i załatwiania zażaleń oraz krytyki prasowej niezbędne jest ulepszenie organizacji przyjmowania, rozpatrywania i załatwiania odwołań i listów, zażaleń wnoszonych przez ludność w związku z działalnością organów państwowych.**

W prasie codziennej, tygodnikach i miesięcznikach widzimy, że podstawową cechą prasy partyjnej jest stale pogłębiająca się jej łączność z masami; łączność bez której już dziś nie do pomyślenia jest działalność prasy. Korespondenci są tym najczulszym ogniwem, które pozwala redakcji pochwycić cenną inicjatywę w toku ich codziennej pracy.

Korespondenci są tymi ludźmi, do których świadomości dotarła lub dociera prawda głoszona przez socjalizm, wyzwalająca w nich nowe siły, które budzą poczucie odpowiedzialności nie tylko za własny zakład pracy lecz i za całość gospodarki narodowej.

Przykładem dobrze pojętych obowiązków korespondenta robotniczego było wystąpienie tow. Żarowa współpracownika Ogólnopolskiego Informatora Przemysłu Miejscowego na łamach Gazety Krakowskiej (nr 340) omawiającego stosunki panujące w Oddziale Wykonawstwa Inwestycji przy DPM — Kraków. Żarow pisał o marnotrawstwie materiałów budowlanych, o bezplanowej gospodarce maszynami i ludźmi, o zaniżonych normach.

Korespondencja Żarowa wywołała gorącą dyskusję na terenie krakowskiej dyrekcji PM i podstawowej organizacji partyjnej, które w liście skierowanym do autora piszą między innymi „...uznaliśmy słuszność Waszych wypowiedzi i zarzutów. Uznaliśmy Wasze prawdziwie partyjne i robotnicze stanowisko, gdy chodzi o czujność i zabezpieczenie warunków realizacji Planu 6-letniego w zakładach przemysłu miejscowego. Korespondencja Wasza była dla nas głębokim wstrząsem i stała się bodźcem do szczerej i twórczej samokrytyki w naszej organizacji partyjnej i towarzyszy odpowiedzialnych za prowadzenie DPM".

Wołanie Żarowa o poprawę stosunków panujących na terenie jego zakładu, to dobrze pojęte i spełnione obowiązki korespondenta robotniczego, który powinien stać się świadomym budowniczym nowego ustroju, walczącym o wyższą wydajność pracy, o racjonalizację w produkcji, o rozpowszechnienie współzawodnictwa. Korespondent wskazujący na niedociągnięcia, marnotrawstwo dobra społecznego, to żołnierz w walce klasowej.

I dlatego wyżej wymieniona uchwała Rady Państwa i Rady Ministrów z dnia 14 grudnia 1950 r. (patrz punkt piąty) nakłada na prezydia rad narodowych oraz wszelkie inne władze i instytucje zarówno centralne jak i lokalne, obowiązek niezwłocznego sprawdzania wszelkiego rodzaju wiadomości prasowych, dotyczących ich zakresu działania lub zakresu działania organów im podległych, podejmowanie niezbędnych kroków dla usunięcia ujawnionych przez krytykę prasową braków, uchybień i wadliwości oraz zawiadamianie o wyniku sprawdzenia i przedsięwziętych kroków ten organ prasowy, w którym ogłoszona została sprawdzona wiadomość. Sprawdzenie i zawiadomienie winny nastąpić najdalej w ciągu miesiąca od opublikowania danej wiadomości w prasie.

W wypadku niewykonania tych obowiązków przez prezydium lub inną władzę (instytucję) redakcja organu prasowego powinna niezwłocznie zawiadomić o tym prezydium wyższego stopnia lub prezydium Rady Ministrów.

Przy Radzie Państwa powstaje biuro listów i zażaleń, które jest obowiązane systematycznie czuwać nad ścisłym wykonywaniem postanowień niniejszej uchwały (punkt 6).

Wszelkie próby hamowania lub tłumienia krytyki, w szczególności groźby lub inne formy straszenia korespondentów robotniczo-chłopskich, jak również obywateli składających odwołania i zażalenia winny być natychmiast piętnowane i surowo karane jako przestępstwo w myśl postanowień ustaw karnych (punkt 7).

Uchwała Rady Państwa i Rady Ministrów jest wyrazem troski o szybkie i sprawne usuwanie wszelkich niedociągnięć w terenie. Z listów, które wpływają do redakcji przebija nie tylko indywidualna troska o załatwienie swojej sprawy, ale troska o dobro społeczne, o usprawnienie wszystkich ogniw aparatu państwowego i gospodarczego, o zaostrzenie walki z wrogą działalnością na poszczególnych odcinkach, walki z bezdusznym biurokratyzmem.

Listy korespondentów i ich uwagi muszą przyczynić się do szybszego usunięcia błędów czy niedomagań. I tak np. w Stolarni Mechanicznej w Złocieńcu pracująca przy szlifierce

Paulina Stolarczykowa (grudzień 1950 r.) skarży się, że nałyka się wiele kurzu, bo nie ma przy maszynach żadnego wentylatora. Pisze o tym i mówi wielu innych korespondentów.

W tym samym zakładzie stolarz Henryk Radzimanowski mówi — gdyby nam dostarczono brakujące zamki wkładane do mebli, magazyny nasze nie byłyby zagwożdżone niewykończoną produkcją, która w dodatku niszczeje i zmniejsza się przez to procent wykonania planu.

Moglibyśmy dać dwukrotnie więcej produkcji — mówi kierownik Stanisław Wójcik (Złocieniec), gdybyśmy otrzymali stojący o kilkanaście kroków od zakładu pusty budynek po fabryce włókienniczej. Kierownictwo zakładu rozpoczęło staranie o przydział przez DPM w Szczecinie, jeszcze w listopadzie 1949 r. Do grudnia 1950 r. mimo interwencji odpowiedź w ogóle nie przyszła.

Może nowa dyrekcja w Koszalinie będzie miała więcej możliwości na załatwienie tej sprawy.

Albo korespondencja Krystyny Drzewińskiej z Państwowej Odlewni Żeliwa i Warsztatów Mechanicznych nr 2 w Chełmie Lubelskim, która pisze:

Dyrekcja PM chcąc prawdopodobnie przeprowadzić eksperymentalne doświadczenie połączyła administrację Zakładu nr 2 z Odlewnią nr 1 i wyznaczyła na oba zakłady jednego kierownika. Eksperyment zawiódł na całej linii, a jego skutki odczuwała Odlewnia Nr 2 na „własnej skórze".

Rada zakładowa i podstawowa organizacja partyjna PZPR mając na uwadze dobro zakładu i pracowników wystąpiła z formalnym wnioskiem o rozdzielenie administracji i wyznaczenie nowego kierownika. Sprawa szybko została załatwiona przez DPM.

Podana korespondencja jest ilustracją pozytywnego działania organizacyj zakładowych, które istnieją nie tylko na papierze, ale widząc źródło zahamowania pracy potrafią wystąpić ze słusznymi żądaniami.

Korespondenci to aktywiści, którzy mimo licznych przeszkód realizują systematycznie i konsekwentnie swoje zamierzenia.

Pisze do nas Józef Mrowiec z Białej Krakowskiej o międzyfabrycznym przedszkolu. „Zmienia ono wreszcie styl pracy, który dotychczas miał wiele niedociągnięć; na walnym zebraniu napiętnowano dotychczasową złą gospodarkę i to pod każdym względem. Brak organizacji w przedszkolu, brak książki zażaleń, spisu potraw wraz z zawartością kaloryj, brak planu pracy dla dzieci, a w kuchni marnotrawstwo artykułów spożywczych.

Po zmianie kierownictwa, dotychczasowa gospodarka ulegnie dużej zmianie. O dokonaniu ich poinformuję".

Takie korespondencje, jak ze Złocieńca, Żarowa, Drzewińskiej, Mrowca to dzwonki alarmowe, a natychmiastowa reakcja na nie pozwoli uniknąć wielu błędów.

Redakcja zastrzega się jednak przed posądzeniem, że rola korespondenta sprowadza się tylko do krytyki. Nie, korespondent musi pokazywać i twórcze przejawy życia mas, to co dopiero w naszym życiu wzrasta, pokazywać ludzi, którzy organizują nowe formy pracy i metody współzawodnictwa.

Tych kilka uwag nie wyczerpujących zagadnienia wskazuje jednak na rolę i znaczenie korespondenta, który będąc w terenie szybciej reaguje na każdy przejaw życia i poprzez swoją współpracę staje się łącznikiem aparatu państwowego z masami pracującymi.

Ruch korespondentów i czytelników — mówił prezydent B. Bierut „pobudza aktywność mas, ułatwia walkę z wynaturzeniami, z biurokratyzmem, z bezdusznym stosunkiem do potrzeb człowieka pracującego".

Korespondenci piszą

W SZCZECINIE RADZI AKTYW PRZEMYSŁU MIEJSCOWEGO

Szczeciński przemysł miejscowy realizując rozkazania Rządu w sprawie zwiększenia produkcji artykułów masowego spożycia zwołał narady robocze złożone z przedstawicieli aktywu partyjnego, związkowego i kierowników zakładów i racjonalizatorów. Ogółem w naradzie uczestniczyło 90 osób w tym około 30 racjonalizatorów i przodowników pracy.

Przemysł miejscowy chcąc jak najszybciej realizować zadanie produkcji masowej wytwórczości zrozumiał, że niezbędnym czynnikiem jest zapewnienie sobie ścisłej współpracy ze strony racjonalizatorów i przodowników pracy zatrudnionych w zakładach produkcyjnych przemysłu miejscowego.

Referat inż. K. Szydzikowskiego o roli współzawodnictwa i racjonalizatorstwa oraz omówienie osiągnięć radzieckich racjonalizatorów, wywołało ożywioną dyskusję, podczas której zebrani dowiedzieli się od dyr. Z. Grędala, że oszczędności wynikłe z licznych pomysłów wynoszą ca 30 milionów złotych w starej walucie.

Przodownica pracy z Fabryki Kartonaży w Reczu pomorskim wysunęła słuszne zarzuty pod adresem Zjednoczenia Energetycznego, które wyłącza prąd wywołując w fabryce liczne postoje, które fatalnie odbijają się na wykonaniu planu produkcyjnego.

Racjonalizator ze Stolarni Mechanicznej w Dębnie — Graczyk żąda, aby wszystkie wnioski racjonalizatorskie przekazywane były natychmiast dyrekcji, gdyż przetrzymywanie ich wpływa ujemnie na styl pracy nowatorów w Dębnie.

Racjonalizator ze Stolarni Mechanicznej w Szczecinie Walerian Biepanowski zobowiązał się do zorganizowania parku maszynowego w nowej stolarni tworzącej wielki kombinat w Szczecinie przy ul. Kwiatowej.

Na odprawie podkreślono, że do wykonania planu rocznego już w dniu 30 listopada 1950 r. przyczynili się wszyscy pracownicy, którzy w zrozumieniu nałożonych na nich zadań osiągnęli dobre wyniki poprzez nowatorstwo i masowy udział we współzawodnictwie, które przyniosło DPM — Szczecin II miejsce w międzydyrekcyjnym współzawodnictwie za III kwartał 1950 r.

Rezolucja podjęta przez zebranych podkreśla jeszcze, że wszyscy wytrwale pracować będą na swoich odcinkach dążąc do ulepszeń i zwiększenia produkcji.

Dyrekcja zorganizowała we własnym zakresie wystawę obrazującą wyniki planowej akcji w dziedzinie racjonalizatorstwa i przodownictwa pracy. W obszernej sali zgromadzono rysunki i wykresy (przeszło 40 wynalazków i usprawnień). Wykresy i rysunki były ilustrowane fotografiami.

Ewald Podolski
Szczecin

ODLEWNIA ŻELIWA W ŚWINOUJŚCIU WPROWADZA NOWE NORMY

Nasza Odlewnia wprowadziła od 1.XII.1950 r. nowe normy. Po wielu zebraniach dyskusyjnych ustalono nowy system pracy do którego wszyscy przystąpili.

W tej chwili wykonujemy 150% normy. Nowy system pracy polega na tym, że formierze formują obecnie pełne 8 godzin, a do odlewania przychodzi nowa grupa robotników, dzięki temu zyskuje się 2 godziny formowania.

Grupa odlewaczy jest częściowo jeszcze grupą szkoleniową, ale już w najbliższym czasie spodziewamy się znacznie podnieść wyniki pracy.

Nasza Odlewnia wzywa inne zakłady odlewnicze, które mają trudności z wprowadzeniem nowych norm do zastosowania naszych doświadczeń, gdyż zdały one już zadowalający egzamin

Kazimierz Plich
Świnoujście

UCZESTNICZYMY NA KURSACH WSZECHNICY RADIOWEJ

Pracownicy Zakładów Stolarskich PM w Obornikach Śląskich dali dowód, że doceniają znaczenie wiedzy w życiu człowieka, zapisując się na kursy Wszechnicy Radiowej.

W grudniu 1950 r. do egzaminów z I kursu Wszechnicy Radiowej przystąpiło 51 słuchaczy w tym 48 pracowników fizycznych. Dużą zasługę w propagowaniu kursu ma Podstawowa Organizacja Partyjna PZPR i rada zakładowa. Słuchacze otrzymali świadectwa ukończenia I kursu Wszechnicy Radiowej.

Władysław Golus
Oborniki Śląskie

NOWA FORMA WSPÓŁZAWODNICTWA

Współzawodnictwo na terenie DPM — Wrocław „ruszyło" z miejsca; bierze w nim udział już 74% pracowników.

Fabryka obuwia w Białym Kamieniu pierwsza zmieniła formę wyścigu, wprowadzając tzw. **współzawodnictwo bezregulaminowe.** Formę tę można uważać za współzawodnictwo „wyższego rzędu", w którym biorą udział pracownicy wyrobieni społecznie i świadomi swych zadań pełnowartościowego pracownika. Zasadniczą cechą współzawodnictwa bezregulaminowego jest to, że mogą w nim brać udział wszyscy pracownicy danego zakładu: robotnicy, sprzątaczki domowe, personel biurowy. Nikt nie pozostanie poza „torem", jak to się często zdarzało, ponieważ nie wszystkie zajęcia dały się ująć w regulamin.

Nowa forma polega na podejmowaniu realnych zobowiązań związanych z zajęciami danego pracownika (np. sprzątaczka obowiązuje się utrzymać sale w takiej czystości, aby nikt nie miał zastrzeżeń). Po upływie określonego okresu czasu grupy zespołowe wspólnie oceniają wykonanie i wyniki podjętych zobowiązań odpowiednio je punktując. Zobowiązania odnoszą się ściśle do wykonywanej pracy, a więc przede wszystkim produkcji, oszczędności materiału, wydajności itd. Odpada tu możność „dorabiania" sobie punktów przez niewydajnych pracowników np. za kryterium „koleżeństwo" względnie inne rubryki regulaminu nie związane z produkcją.

Wanda Janelli
Wrocław

ZAŁOGA ZAKŁADU PM W SZAMOCINIE OTRZYMAŁA PROPORZEC PRZECHODNI

W III etapie współzawodnictwa międzyzakładowego wielobranżowej DPM — Poznań załoga G 4 w Szamocinie zdobyła proporzec przechodni. Za wzorową pracę na odcinku zawodowym i społecznym pracownicy zakładu otrzymali wyróżnienie i nagrody.

Tytuł przodownicy pracy uzyskała ob. Olejniczakówna, otrzymując jednocześnie nagrodę 300 zł.

Pracownicy Borkowska, Winnicki, Jaworski, Grabowski również otrzymali nagrody po 300 zł.

Zakład G 4 w Szamocinie może się poszczycić dwoma zatwierdzonymi i wprowadzonymi w życie pomysłami racjonalizatorskimi, które dają rocznie 13.555 zł oszczędności.

Przewodniczący rady zakładowej oznajmił, że ruch współzawodnictwa i racjonalizatorstwa będzie kontynuowany i w latach następnych, co przyczyni się do zrealizowania Planu Sześcioletniego.

Tadeusz Gerlikowski
Szamocin

BUDUJEMY STACJĘ TRANSFORMATOROWĄ

Kierownictwo Państwowych Zakładów Mechanicznych MK 2 w Cieszynie w porozumieniu z radą zakładową, podstawową organizacją partyjną PZPR i Komisją Bezpieczeństwa i Higieny Pracy wystąpiło do DPM w Katowicach z wnioskiem o zezwolenie na wybudowanie budynku na transformator elektryczny. Instalacja ta pozwoli na usunięcie przestarzałych i często szkodliwych dla zdrowia pracowników urządzeń gazowych, istniejących na terenie zakładu i przyczyni się do podniesienia bezpieczeństwa i higieny pracy.

DPM w Katowicach w zrozumieniu potrzeby tej inwestycji udzieliło kredytu w sumie 800.000 zł (w starej walucie).

W chwili obecnej budynek na transformator jest na ukończeniu i niebawem elektrownia cieszyńska przystąpi do zainstalowania aparatury wewnętrznej. Transformator będzie służył nie tylko dla celów fabrycznych, ale również zaopatrywać będzie w energię elektryczną niektóre dzielnice Cieszyna.

W ten sposób inicjatywa Państwowych Zakładów Mechanicznych stała się akcją dotyczącą nie tylko zakładu, ale obejmującą swym zasięgiem i teren miasta Cieszyna.

Ludwik Legierski
Cieszyn

Z BIAŁEJ KRAKOWSKIEJ

Na zebraniu ogólnym w Państwowej Fabryce Szczotek i Pędzli Nr 1 i 2 w Białej Krakowskiej omawiano sprawy gospodarcze, techniczne planowania a w szczególności zaopatrzenia.

Kierownik zakładu Górkiewicz podkreślał niedomagania w zaopatrzeniu, które stwarzają trudności w wykonywaniu planów miesięcznych. Roczny plan został już wprawdzie wykonany, ale naszym dążeniem jest mówił kierownik — podźwignąć produkcję ilościowo i jakościowo, lecz z powodu braku surowca (w szczególności włosia końskiego), produkcja jeszcze ciągle kuleje.

W obydwu zakładach rozwija się również życie społeczne, dowodem tego jest zorganizowanie ostatnio Koła Ligi Przyjaciół Żołnierza.

Józef Mrowiec
Biała Krakowska

„DOSŁOWNIE"

W ramach inwestycji na rok 1950 przystąpiono w naszym zakładzie do budowy odlewni i kapitalnego remontu hali automatowej. Prace powierzono do wykonania Oddziałowi Wykonawstwa Inwestycji Ogólnobranżowej Dyrekcji Przemysłu Miejscowego w Gliwicach. OWI Gliwice w połowie marca 1950 r. przystąpił do burzenia starych murów i stawiania nowych, a ostateczny termin wykonania robót budowlanych był przewidziany na miesiąc lipiec 1950 r. Przyszedł lipiec, a roboty stały rozgrzebane hamując tym samym wykonanie planów produkcyjnych.

Załoga widząc ten stan rzeczy wysłała do DPM — Katowice delegację celem interwencji o szybkie wykonanie robót: naczelnik Działu Inwestycyj DPM K-ce Ob. D U C H — przyrzekł, że zainteresuje się sprawą i ostateczny termin wykonania robót został ustalony na październik 1950 r. Jednak termin ten nie został dotrzymany, a nasze kilkakrotne interwencje w tej sprawie doprowadziły jedynie do tego, że termin ostateczny wykonania robót został znów przedłużony na miesiąc listopad i dalej na grudzień 1950 r.

W listopadzie wobec braku warunków praca w odlewni została przerwana, w miesiącu grudniu z tych samych powodów przerwano pracę w hali automatowej tak, że wykonanie planów produkcyjnych stało się niemożliwe. Jednak załoga nasza świadoma swoich celów przystąpiła do pracy w odlewni mimo tego, że budynek odlewni składa się tylko z gołych murów; budynek ten nie ma ani jednego okna, ani drzwi. Przy obecnych warunkach atmosferycznych pracownicy odlewni pracują w przeciągu narażając swoje zdrowie i w takich warunkach nie mogą wykonać planów produkcyjnych.

Dlatego wołam na alarm do DPM — Katowice i Oddziału Wykonawstwa Inwestycji w Gliwicach — „Ukończcie nam nareszcie naszą budowę, wstawcie okna i drzwi, ażebyśmy mogli nareszcie wykonywać swoje plany produkcyjne".

Ryszard Rakowski
Tarnowskie Góry

WSPÓŁZAWODNICTWO W FABRYCE ŻELAZEK

W Państwowej Frabryce Żelazek do prasowania w Cieszynie odbyła się uroczystość wręczenia premii z tytułu współzawodnictwa i racjonalizatorstwa. Józef Knobloch i Wilhelm Szpek, autorzy zakwalifikowanych i zatwierdzonych pomysłów usprawnień otrzymali premię pieniężną.

Nagrody z tytułu współzawodnictwa w postaci książeczek oszczędnościowych PKO, jak również w postaci wartościowych książek otrzymali: pierwszy przodownik pracy Piotr Kozłowski, ZMP Jan Cieślar, Paweł Kantor, Wiktor Lapczyk, Rudolf Chraścina, Teresa Badura, Anna Fober i Anna Bierska.

Kierownik zakładu podkreślił, że dzięki racjonalizatorstwu i współzawodnictwu stworzono podstawy do zrewidowania starych norm i wprowadzenia nowych, według których zakład już pracuje.

Paweł Wałach
Cieszyn

TROSKI I RADOŚCI NASZEGO ZAKŁADU

Trudności w dostawach wytworów hutniczych zostały przełamane i w chwili obecnej produkujemy już zgodnie z planem na rok 1951 (melduje zakład PM — 4 w Bielsku dopisek red.). Brak nam nadal niektórych podkładek sprężystych skośnych, wkrętów dociskowych i sprężyn. Miejskie Przedsiębiorstwo Remontowo-Budowlane nadal nie przysyła swego pełnomocnika, który by wskazał nam miejsce, gdzie mają być przeniesione kamienie z placu otrzymanego od Miejskiej Rady Narodowej w Bielsku; plac ten jest nam bardzo potrzebny.

Częste narady wytwórcze i omawianie zagadnień związanych z realizacją Planu 6-letniego uświadamiają pracowników o ich roli w życiu gospodarczym, dzięki czemu jest coraz mniej niedociągnięć zgłaszanych na naradach produkcyjnych.

W zakładzie prowadzimy systematyczne szkolenie przywarsztatowe. Każdy z fachowców — aktywistów partyjnych lub związkowych ma przydzielonych 2 uczniów, których doszkala, a z postępów i niedociągnięć składa sprawozdanie przed radą zakładową i komisją kadr.

W pierwszych miesiącach 1951 r. wykończona zostanie budowa świetlicy, szatni i łaźni.

Ludwik Byrko
Bielsko

BIAŁA KRAKOWSKA URZĄDZA WIECZORNICĘ

W Państwowej Fabryce Szczotek i Pędzli w Białej Krakowskiej urządzono wieczornicę dla uczczenia wodza mas pracujących Józefa Stalina. Wieczornicę rozpoczęto referatem „Życie Tow. Stalina", recytowano wiersze rosyjskie i śpiewano piosenki rosyjskie, których wysłuchano z wielkim zainteresowaniem.

W wieczornicy wzięło udział około stu zetempowców, młodzież niezorganizowana, dyrekcja zakładów i wielu członków załogi.

Antoni Kubica
Biała Krakowska

PRZEDSZKOLE W BIAŁEJ KRAKOWSKIEJ ZMIENIA OBLICZE

O międzyfabrycznym przedszkolu w Białej Krakowskiej pisałem już na tym miejscu. Dziś wracam do tego samego tematu, ponieważ wybór nowego zarządu, którego przewodniczącą została Władysława Lemanowicz, zapowiada zmianę na lepsze. Dotychczasowa gospodarka począwszy od braku kierunku wychowawczego a skończywszy na marnotrawstwie artykułów spożywczych w kuchni przedszkola wywoływała wiele zastrzeżeń. Brak dyscypliny i niedostateczna organizacja odbiły się na wychowaniu dzieci.

Po nowym kierownictwie, które pracować będzie w porozumieniu z radą rodzicielską, należy się spodziewać, że wyrówna niedociągnięcia z poprzedniego okresu.

Według oświadczenia DPM — Kraków, budynek międzyfabrycznego przedszkola w Białej Krakowskiej poddany zostanie gruntownemu remontowi, parkan będzie naprawiony, ewentualnie zastąpiony siatką. O dokonaniu wymienionych prac poinformuję.

Józef Mrowiec
Biała Krakowska

CO NA TO DPM KATOWICE?

Dnia 30.XI.1950 r. na zlecenie Dyrekcji Przemysłu Miejscowego w Katowicach zakład nasz przejął od Spółdzielni Spożywców w Tarnowskich Górach duży warsztat stolarski, który miał być wykorzystany jako modelarnia dla naszego zakładu, jak również dla innych zakładów podległych DPM — Katowice.

Formalność została załatwiona w dniu 30.XI.1950 r., przyjęto warsztat w pełnym ruchu. Do dnia dzisiejszego DPM — Katowice nie potrafiło pokierować tym warsztatem.

Warsztat obecnie stoi nieczynny, a znajdujące się w nim maszyny, jak: frezarki, piły taśmowe i narzędzia systematycznie ulegają zniszczeniu.

Za pośrednictwem Ogólnopolskiego Informatora w imieniu załogi pytam, kiedy DPM — Katowice uruchomi ten warsztat?

Na odpowiedź czeka z niecierpliwością cała nasza załoga.

Ryszard Rakowski
Tarnowskie Góry

PRACY NIE WOLNO LEKCEWAŻYĆ

Zakład Żelazo-Chrom w Wolbromiu wykonał błędne szablony do produkcji pomocniczego sprzętu technicznego. Z niedbalstwa wynikły straty zarówno w robociźnie jak i materiale.

Niedopatrzenia i zaniedbania nie mogą wpływać na obniżenie jakości produkcji.

Roman Konieczny
Wolbrom

Recenzje

ZASADY SPORZĄDZANIA BILANSÓW — autor. Prof. A. A. Afanasjew, przełożył z języka rosyjskiego: J. Kałużny. **Polskie Wydawnictwa Gospodarcze, rok 1950, stron 146, format A 5.**

W GOSPODARCE kapitalistycznej rozmaici „mistrzowie" mogli fałszować bilanse, mając przy tym na uwadze różne cele — zatuszowania złego stanu przedsiębiorstwa, ukrycia nadmiernych zysków. Jest rzeczą zrozumiałą, że rachunkowość socjalistyczna tego nie toleruje.

Prof. Afanasjew podzielił zagadnienie na następujące rozdziały: ekonomiczna treść bilansu, charakterystyczne cechy bilansu, zasady wyceny pozycji bilansowych, prawidłowa lokalizacja nakładów ruchu okrężnego faz jako warunek realnych kosztów własnych i zysku bilansowego, lokalizacja nakładów w sferze obiegu, lokalizacja nakładów w sferze produkcji i ostatni rozdział — warunki realności księgowego i zadania jego rewizji.

Państwo przydziela przedsiębiorstwom część ogólnospołecznego funduszu produkcyjnego w formie środków trwałych i obrotowych. Środki te powinny być reprodukowane i powiększane przez akumulację. Metodą gospodarowania przedsiębiostw socjalistycznych jest rozrachunek gospodarczy, omówiony szczegółowo przez prof. Afanasjewa. Z kolei autor przeszedł do zagadnienia wyceny pozycji bilansowych, zagadnień organizacyjnych, które warunkują przejście na rozrachunek gospodarczy, i wreszcie do osiągnięć radzieckich w zakresie ustalania i realizacji jednolitych planów kont.

Rozdział drugi poświęcił autor rozpatrzeniu poznawczych właściwości bilansu dla kierownictwa przedsiębiorstwa i personelu finansowego, księgowego, planującego oraz inżynieryjnego. Autor zaleca ostrożność we wnioskowaniu na podstawie danych bilansowych i omawia wypadki odchyleń rzeczywistych danych od zaplanowanych. Omawiając znaczenie bilansu dla kontroli stanu finansowego przedsiębiorstwa, przytacza wnioski oparte o materiały cyfrowe, krytycznie oceniając obowiązującą konstrukcję bilansu i obowiązujący w praktyce schemat analizy bilansu.

W trzecim rozdziale prof. Afanasjew omawia zasady wyceny pozycji bilansowych według radzieckiego ustawodawstwa bilansowego, wywodzącego się z marksistowsko-leninowskiej teorii reprodukcji i żywej praktyki realizacji rozrachunku gospodarczego. Autor staje na stanowisku, że prawidłowa kontrola przedsiębiorstwa przy pomocy rubla wymaga odrzucenia teorii wyceny pozycji bilansowych według kosztu planowanego, a przyjęcia teorii wyceny według kosztu rzeczywistego. Bilans powinien więc wyjaśniać odchylenia od kosztów planowych, dotyczące zarówno wyrobów gotowych, jak również produkcji w toku.

Dalsze trzy zasadnicze rozdziały wyczerpująco omawiają zagadnienie właściwej lokalizacji nakładów (kosztów), będącej warunkiem realności bilansu. Lokalizacja następuje w celu: a) rozgraniczenia nakładów inwestycyjnych od eksploatacyjnych, b) rozdzielenia nakładów w różnych okresach, c) wydzielenia sum, które powinny być przeniesione na konta rezerw, funduszów specjalnych itp., d) rozdzielenia nakładów operacyjnych, nakładów i strat pozaoperacyjnych i nadzwyczajnych, e) ustalenia podziału rodzajowego nakładów.

Prof. Afanasjew ilustruje omawiane zasady przy pomocy schematu graficznego oraz podaje przykłady spotykanego niekiedy w praktyce formowania bilansów. Potem następuje szczegółowe omówienie zagadnienia lokalizacji kosztów w sferze obiegu i z kolei zagadnienie lokalizacji nakładów w sferze produkcji. Autor wyjaśnia istniejące nieporozumienia na tle stosowanych metod kalkulacyjnych i fałszywej interpretacji normatywów, krytykując „arytmetyczną" prawidłowość rozliczeń bez zadania sobie trudu poznania życia (systemu organizacyjnego).

Rozdział ostatni poświęcił autor podsumowaniu i uzupełnieniu swoich rozważań. Poszczególne podrozdziały dotyczą: udokumentowania bilansu (obieg dokumentów), pochodności bilansu, inwentaryzacji składników majątkowych, realności należności i zobowiązań, tworzenia funduszów amortyzacyjnych, funduszów specjalnych i znaczenia tych funduszów dla gospodarki przedsiębiorstw.

Książka prof. Afanasjewa napisana jest w ścisłym związku z bieżącymi zagadnieniami życia przedsiębiorstw radzieckich.

OBRÓT BEZGOTÓWKOWY — autorzy: T. L. Michałowski i S. Szałowski. **Polskie Wydawnictwa Gospodarcze, rok 1950. stron 140, format A 5.**

CZĘSTO można spotkać się z bezdusznym i biurokratycznym sposobem interpretowania przepisów ustawy o obowiązku uczestniczenia w obrocie bezgotówkowym. Tego rodzaju podejście jest szkodliwe dla gospodarki narodowej.

Dla prawidłowego stosowania ustawy nieodzowne jest zrozumienie mechanizmu socjalistycznej gospodarki planowej oraz celów, jakim w jej ramach służy obrót bezgotówkowy. W tym celu „Polgos" podjął wydanie książki, w której byłyby zebrane — obok tekstu i komentarza samej ustawy i rozporządzenia Ministra Skarbu w sprawie wykonania ustawy (w nowym brzmieniu z dnia 1 lipca 1949 r.) wszystkie przepisy związkowe, zarządzenia i okólniki, dotyczące obrotu bezgotówkowego. Książka ta powinna ułatwić prawidłowe stosowanie ustawy. Mankamentem książki jest może zbyt duża ilość załączników (ustawa, rozporządzenie w sprawie wykonania i komenatrze do obu zajmują 40 stron druku na 140 stron całości), które to załączniki można było przytoczyć w większym skrócie.

Cały mechanizm gospodarczy państwa socjalistycznego działa według jednego planu. Planowe kierowanie produkcją i dystrybucją towarów dokonuje się m. in. poprzez zeŚrodkowanie w rękach państwa wszystkich rezerw finansowych. Zadania planu decydują o miejscu i sposobie użycia i o manerwowaniu tymi rezerwami.

Przedsiębiorstwa państwowe występują wobec siebie wzajemnie jako samodzielne jednostki finansowe i mają prawo rozporządzania środkami przydzielonymi im przez państwo (umowy gospodarcze). Wykonanie wzajemnych zobowiązań wymaga kontroli, której instrumentem jest obrót bezgotówkowy.

Ustawa o obowiązku uczestniczenia w obrocie bezgotówkowym wymaga od przedsiębiorstwa lokowania w banku wolnych zasobów gotówkowych, zeŚrodkowania wszystkich obrotów na rachunku bankowym oraz regulowania rozrachunków pieniężnych w drodze przelewów bankowych lub czekami rozrachunkowymi. Obowiązek ten umożliwia kontrolę dyscypliny finansowej przedsiębiorstwa, prawidłowości rozrachunków i celowości wypłat gotówkowych; stwarza warunki, umożliwiające współdziałanie banków w umocnieniu zasad rozrachunku gospodarczego, przeciwdziała pozaplanowemu rozdziałowi środków obrotowych (nieterminowe regulowanie należności), zmniejsza ilość banknotów w obiegu, powoduje lepsze wykorzystanie środków obrotowych i przyspieszenie obrotu środków pieniężnych oraz przyczynia się do wzrostu bezpieczeństwa (transport pieniądza), oszczędności kosztów przewozu, kosztów manipulacji itp.

„Plan, rozrachunek gospodarczy, obrót bezgotówkowy i umowy gospodarcze stanowią elementy jednolitej polityki gospodarczej państwa".

Zadaniem książki T. Michałowskiego i S. Szałowskiego jest prawidłowe przedstawienie roli jednego z tych elementów — obrotu bezgotówkowego.

KSIĄŻKI WYDANE

przez

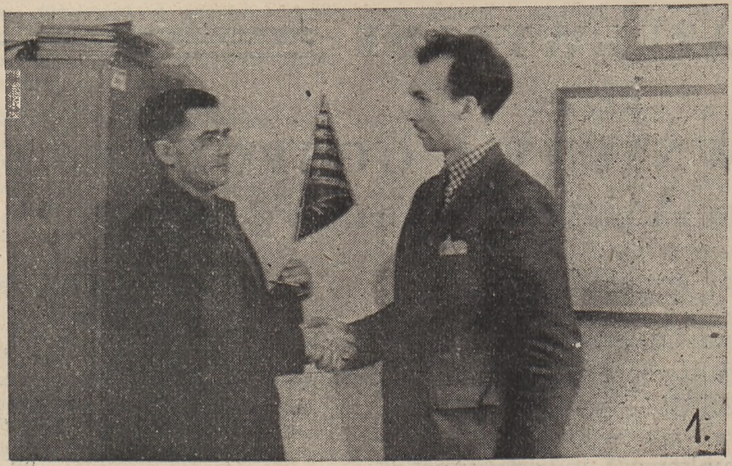
POLSKIE WYDAWNICTWA GOSPODARCZE

ukazały się na półkach księgarskich

A. A. Afanasjew	Zasady sporządzania bilansu	7,50
W. M. Batyriew i W. K. Sitnin	System finansowy i kredytowy w ZSRR	7,50
L. Bervi	Specjalizacja i współpraca produkcyjna w przemyśle ZSRR	7,50
Diaczkow — Kiparysow	Rachunkowość inwestycyjna	33,00
G. A. Etczin	Walka o zwiększenie częstotliwości obrotu środków . .	
K. A. Fiedosiejew	Plan techniczno-finansowy przedsiębiorstwa przemysłowego	4,50
K. A. Fiedosiejew	Środki obrotowe przedsiębiorstw przemysłowych . .	
J. Joffe	Planowanie produkcji przemysłowej	6,00
E. Kasimowski	System oszczędzania metodą socjalistycznego gospodarowania	3,90
W. P. Kopniejew	Jak usprawnić wykorzystanie środków obrotowych . .	6,00
T. Michałowski i S. Szałowski	Obrót bezgotówkowy	9,60
J. Kantor i I. Wołyński	Statystyka przemysłowa	11,40
J. Opydo i Wł. Hyczko	Opłata skarbowa	12,30
Dr. Z. Szubartowski i mgr M. Wiśniewski	Zbiór obliczeń podatku dochodowego i składek na SFO uczestników funduszu —A—	4,80
M. Sonin	Bilans siły roboczej	6,60
G. Sorokin	Stalinowskie plany pięcioletnie	6,60
N. R. Wajoman	Analiza działalności gospodarczej przedsiębiorstw państwowych	8,10

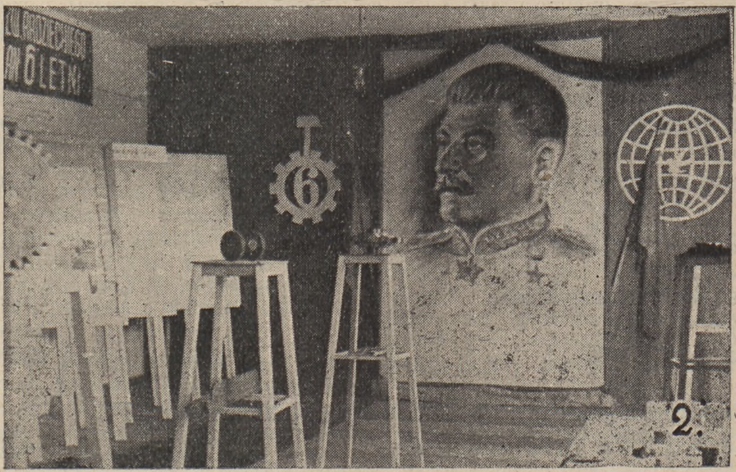
R e d a g u j e: Komitet redakcyjny
W y d a w c a: POLSKIE WYDAWNICTWA GOSPODARCZE, PPW, Warszawa, Poznańska 15. Tel. 73945-81320-81321.
A d r e s r e d a k c j i: Warszawa, Flory 3, tel. 7-49-10, 11 12 wewn. 1.
Prenumerata i Kolportaż: PPK „Ruch", Warszawa, Srebrna 12. Nr konta I-17296.
Prenumerata roczna 36 zł, półroczna 18 zł, kwart. 9 zł. Cena egzemplarza pojedynczego 3 zł.
Druk PWZG oddział 24, Warszawa, ul. Wiślana 6. Zam. 53. z dn. 12. I. 51 r. — 2-B-11956

ZDARZENIA I SYLWETKI





1) W DPM Szczecin współzawodnictwo przybiera coraz to lepsze formy. W zawodach międzydziałowych w jednym z etapów zwycięży Dział Organizacyjny. Przewodniczący Rady Zakładowej W. Niemira wręcza proporczyk szefowi Działu Organizacyjnego Januszowi Majchrowskiemu.
2, 3) Fragmenty z wystawy dorobku racjonalizatorskiego w DPM Szczecin.



Przodownicy pracy Zakładów DPM w Stargardzie. 4) Tomaszewski Franciszek monter maszynowy, przodownik pracy. 5) Tokarz douczony Przewodniczący Koła Związku Młodzieży Polskiej w Fabryce Stargardzie. Osiąga 130% normy.

